484

980 =

4 cahiers
- Art du Perruquier
- Art de Travailler les cuirs
- Art du Tonnelier
- Mémoires sur les Feux de houilles.

13 planches

N° 44

ART DU PERRUQUIER,

CONTENANT LA FAÇON DE LA BARBE; la Coupe des Cheveux ; la Construction des Perruques d'Hommes & de Femmes ; le Perruquier en vieux ; & le Baigneur-Etuviste.

Par M. DE GARSAULT.

M. DCC. LXVII.

AVANT-PROPOS.

CLOVIS, premier Roi des Francs, ses Successeurs, & les Princes de leur Sang, regardoient la longue chevelure comme une marque de dignité suprême, & ne faisoient jamais couper leurs cheveux. Raser un Prince de la Maison Royale étoit l'exclure de la Couronne. La Nation portoit aussi ses cheveux, mais plus ou moins courts. D'ailleurs, l'obscurité qui regne à cet égard faute de Monuments, ne permet pas d'en dire davantage. On a vû dans un Sceau royal d'Hugues Capet, chef de la troisieme Race, qu'il y est représenté avec des cheveux courts & une barbe assez longue : enfin, en 1521, François I. ayant été blessé à la tête par accident, fut obligé de faire couper ses cheveux; tout suivit son exemple jusqu'aux Prêtres qui se firent tondre. Depuis ce temps il devint indifférent aux Rois de porter les cheveux longs ou courts, & cette marque de dignité fut anéantie.

En partant de la premiere époque, c'est-à-dire, du regne de Clovis, on voit que la barbe fut en recommandation parmi les Francs pendant plusieurs siécles, jusqu'à ce que Louis VII. se l'étant fait entiérement raser, tous ses Sujets suivirent son exemple; ainsi il n'y eut plus de barbes en France jusqu'à François I. qui en 1521, après avoir fait couper ses cheveux, comme on vient de le dire, laissa croître sa barbe; la voilà donc revenue aux François; les Gens de Justice seulement ne voulurent pas la reprendre. Henri IV. donnoit une forme réguliere à la sienne en l'arrondissant par en-bas, & tailloit ses moustaches en éventail; ce que l'on peut voir à sa Statue équestre sur le Pont-neuf. Tout ceci diminua petit à petit, de façon que sous Louis XIII. la moustache étoit beaucoup amincie, & on n'avoit conservé du reste de la barbe qu'un toupet en pointe au-dessous de la lévre inférieure, le toupet fut retranché, & Louis XIV. n'avoit plus qu'un filet de barbe à l'endroit de la moustache qu'on nommoit *une Royale*, qu'il n'a pas même conservé jusqu'à la fin de son regne. Maintenant ni le Roi, ni aucuns de ses Sujets ne se laissent croître la barbe, & tous les François, de quelque état qu'ils soient, se font réguliérement raser : les Soldats, principalement les Grenadiers, conservent encore la moustache qui n'est regardée à présent que comme un ornement militaire du Soldat, non de l'Officier.

Comme depuis François I. les prérogatives qu'on avoit attribuées aux

cheveux & à la barbe ſont abolies, ceux qui ont de beaux cheveux en font ce qu'ils veulent, ſans tirer à conſéquence; mais la beauté que nous avons aſſignée à nos cheveux eſt une beauté rare; peu de perſonnes, ſur-tout les Hommes, ſe trouvent les avoir avec toutes les qualités néceſſaires, dont voici les conditions qui ſont d'être raiſonnablement épais & forts, d'une belle couleur de chataigne, plus ou moins foncée, ou d'un beau blond argenté, d'une longueur moyenne, deſcendant juſqu'à la moitié du dos; il faut encore, que ſans être crêpés, ils friſent naturellement, ou du moins qu'ils tiennent long-temps la friſure, que les tempes & le deſſus du front ſoient ſuffiſamment garnis.

Les cheveux en général ſont ſujets à bien des accidents & des défauts qu'il falloit ſupporter ou du moins pallier, avant que la perruque eût été imaginée. Pluſieurs ſe trouvent en avoir très-peu; il y a des maladies qui les font tomber; ils ſe dégarniſſent quelquefois ſans aucune maladie apparente, de maniere que non-ſeulement les perſonnes âgées, mais ceux qui ne le ſont pas encore, deviennent chauves avant le temps: il falloit donc ſe réſoudre à porter des calottes, coëffure triſte & platte, ſur-tout quand aucun cheveu ne l'accompagne. Ce fut pour remédier à ce déſagrément, qu'on imagina au commencement du regne de Louis XIII. d'attacher à la calotte des cheveux poſtiches qui paruſſent être les véritables; on parvint enſuite à lacer des cheveux dans un toilé étroit de Tiſſerand, comme auſſi dans un tiſſu de Franger qu'on nomme le *Point de Milan*: on couſoit par rangées ces entrelacements ſur la calotte même, rendue plus mince & plus légere; pour cet effet on ſe ſervoit d'un canepin (l'épiderme de la peau du mouton) ſur lequel on attachoit une chevelure qui accompagnoit le viſage & tomboit ſur le col; c'étoit alors ce qu'on appella *une Perruque*: enfin, on perfectionna cette eſpece de modele qui étoit déja un acheminement aux treſſes. Les treſſes ſur trois ſoies furent trouvées: on les arrangeoit en les couſant ſur des rubans, ou autres étoffes que l'on tendoit & aſſembloit ſur des têtes de bois; on parvint enfin à copier une chevelure entiere aſſez bien pour pouvoir la ſuppléer au défaut des cheveux naturels. Cette découverte parut ſi bonne & ſi ſecourable, qu'en 1656, Louis XIV. dit *le Grand*, créa quarante-huit Charges de Barbiers-Perruquiers ſuivant la Cour, & en même temps il fut auſſi créé en faveur du Public deux cents autres Charges; cette création reſta ſans exécution: enfin, en 1673, on en fit une autre de deux cents Charges; celle-ci eut lieu.

Mais quelque temps après que ces dernieres Charges eurent été créées,

M. Colbert s'appercevant qu'il sortoit des sommes considérables du Royaume pour acheter des cheveux chez l'Etranger, il fut délibéré d'abolir les Perruques & de se servir de bonnets, tels à peu-près que quelques Nations en portent : il en fut même essayé devant le Roi plusieurs modeles; mais le Corps des Perruquiers sentant bien qu'il alloit être anéanti, présenta au Conseil un Mémoire accompagné d'un Tarif bien circonstancié, qui faisoit voir qu'étant les premiers qui exerçoient cet Art nouveau, lequel n'avoit point encore passé dans les Etats circonvoisins, tels que l'Espagne, l'Italie, l'Angleterre, &c. les envois de Perruques qu'ils faisoient, surpassoient beaucoup la dépense, & faisoient entrer dans le Royaume des sommes bien plus considérables, qu'il n'en sortoit pour l'achat des cheveux, ce qui fut cause que le projet des Bonnets fut abandonné *.

De nouvelles Charges ont été créées, & ils sont actuellement au nombre de 850, sous le titre de *Barbiers-Perruquiers-Baigneurs-Etuvistes*. Ils reçoivent leurs Lettres en Chancellerie, & levent leurs Charges aux Parties Casuelles ; elles sont héréditaires : leurs Officiers sont un Prevôt, des Gardes, des Syndics ; ils ont droit & leur est attribué le commerce des cheveux en gros & en détail, comme aussi leur est permis de faire & vendre poudre, pommade, opiat pour les dents, en un mot, tout ce qui peut servir à la propreté de la tête & du visage ; mais à présent la plus grande partie des Perruquiers ne s'embarrassent point de ces compositions qu'ils laissent aux Parfumeurs, dans le district desquels elles tombent naturellement. Ils font la barbe ; cette opération du Perruquier est la seule qui soit permise aux Chirurgiens : le rasoir étant regardé comme un instrument de Chirurgie : mais comme le Perruquier & le Chirurgien ont tous deux le droit de faire la barbe qui est une opération journaliere & générale, & que le Chirurgien n'a pas celui d'accommoder la Perruque, il étoit nécessaire de les distinguer l'un de l'autre par des marques extérieures ; c'est pourquoi afin que le Public puisse reconnoître auquel des deux il a affaire, le Chirurgien doit avoir pour enseigne des bassins de cuivre jaune, & ne peut peindre le devant de sa boutique qu'en rouge ou en noir, au lieu que le Perruquier a des bassins blancs (d'étain) & peut peindre le devant de sa boutique en toutes autres couleurs.

Ce qui constitue particuliérement l'Art du Perruquier est celui de faire les cheveux, c'est-à-dire, de les étager pour leur donner un aspect agréa-

* On n'a d'autorités pour citer ce fait que la tradition : celui qui m'en a instruit l'avoit entendu dire à un Officier décoré de la Croix de S. Louis, fort vieux, qui lui dit en avoir été témoin.

ble, celui de construire toutes especes de Perruques & parties de Perruques, comme tours, toupets, chignons, &c. pour Hommes & pour Femmes, & de tenir des Bains & Etuves.

La manufacture des Perruques est un Art moderne ; il se perfectionne de jour en jour, & il y a apparence qu'il sera durable par les avantages qu'il acquiert sur les cheveux naturels, dont un des plus grands est de débarrasser des soins journaliers ; les Femmes même en profitent, quoique plus rarement, attendu que leur tête ne se dégarnit pas si communément que celle des Hommes : en un mot, la Perruque est de tout sexe & de toutes conditions.

L'usage de la poudre est encore plus nouveau que celui de la Perruque : Louis XIV. ne pouvoit la souffrir ; on obtint cependant de lui sur la fin de son regne, quelque adoucissement à cette aversion, & même il enduroit qu'on en mît une idée à ses perruques ; maintenant il est très-commun de mettre de la poudre aux cheveux & aux perruques.

Les Bains & Etuves, autre appanage du Perruquier, ont une origine bien différente des autres parties dont on vient de parler; car ils sont de toute antiquité, principalement dans les pays chauds, où ils sont journaliers ; dans le nôtre on n'en use que de temps en temps, sur-tout en été; je ne parle que des Bains de propreté : d'ailleurs les Bains sont d'un grand secours en Médecine, alors ils se divisent en différentes especes, *Demi-Bain*, *Bain froid*, *Bain chaud*, *Bain d'immersion*, *&c.* Quelques Perruquiers s'adonnent à cette branche de l'Art, & on trouve chez eux baignoires, étuves, & tout ce qui y a rapport, comme pâtes dépilatoires, &c.

L'Art du Perruquier, c'est-à-dire, de tous les objets qu'il embrasse, étant celui dont on entreprend de donner ici l'explication détaillée, on va commencer par la barbe, comme son opération la plus ordinaire, ensuite viendra l'accommodage des cheveux naturels, puis la manufacture des Perruques, enfin les Bains & Etuves.

On doit la description de toutes ces parties de l'Art, & principalement de la plus compliquée, c'est-à-dire, de la construction de la Perruque & de tous ses détails, à M. *Antoine Quarré*, Perruquier appliqué & ingénieux, qui a fait plusieurs recherches pour sa perfection, & dont le but & le projet est d'imiter la belle Nature : & pour l'Art du Baigneur, on a eu le bonheur de s'adresser à M. *Thomas le Clerc*, Baigneur très-instruit, & même au-delà des connoissances qui lui suffiroient pour réussir parfaitement dans son Art.

ART

ART DU PERRUQUIER,

CONTENANT LA FAÇON DE LA BARBE; la Coupe des Cheveux ; la Construction des Perruques d'Hommes & de Femmes ; le Perruquier en vieux ; & le Baigneur-Etuviste.

LE BARBIER-PERRUQUIER.

CHAPITRE PREMIER.

Faire la Barbe.

QUOIQUE l'opération de la Barbe soit une des moins ignorées, on ne sçauroit cependant se dispenser d'en faire mention ici (*Pl. I.*), attendu qu'elle entre nécessairement dans l'Art du Perruquier : c'est pourquoi on va nommer les instruments dont il se sert particuliérement à cet égard, à chacun desquels on ajoutera ce qu'on croira convenable de remarquer.

PLANCHE I.

Instruments.

a, Un Bassin à barbe d'étain ou de fayence, dans lequel est une savonette.

b, Un Coquemard de cuivre rouge de Perruquier, pour chauffer l'eau dans la boutique.

c, Une Bouteille à l'eau chaude, de cuivre rouge, pour mettre de l'eau chaude dans la poche, & la transporter en ville.

d, Un Cuir préparé : c'est une laniere de cuir de veau collé sur une petite tringle de bois avec son manche, & empreint de quelques poudres impalpables, comme émeri, ardoise pilée, brique, poudre de pierre-à-razoir, &c. L'effet du cuir, quand il est bon, est de faire couper le razoir plus doux.

e, Une Pierre-à-razoir : espece de pierre d'un grain très-fin, qui se tire du

pays de Liége, ou de Lorraine, où on la trouve ſur les carrieres d'ardoiſe: elle ſert avec quelques gouttes d'huile d'olive, à repaſſer les razoirs quand ils viennent à s'émouſſer; ceux qu'on deſtine aux barbes fortes & dures, doivent être repaſſés plus gros de taillant.

f, Un morceau de Savon blanc: le ſavon blanc eſt meilleur pour la barbe que les ſavonettes de compoſition; il l'attendrit mieux, ce qui fait que le razoir coupe plus doux.

g, Un Razoir fermé, & un autre ouvert.

On fait fondre du ſavon blanc dans de l'eau chaude ou froide, on en lave la barbe pour l'attendrir, on la raze enſuite, on finit par laver le viſage.

Quand on ſe fait razer toute la tête, on finit par la laver avec un peu d'eau-de-vie.

CHAPITRE SECOND.

Faire les Cheveux, & friſer.

LA COUPE des Cheveux eſt la ſcience qui donne aux cheveux naturels une forme réguliere, en retranchant leurs inégalités & les taillant par étages, leſquels doivent s'arranger avec grace en accompagnant le viſage. C'eſt préciſément le rudiment de la Perruque, & les principes ſur leſquels elle a été perfectionnée. Il eſt donc à propos de détailler le mieux qu'on pourra cette opération, attendu qu'elle eſt une des plus eſſentielles du Perruquier.

Les Perruquiers appellent *faire les cheveux*, les couper ſuivant les regles de l'Art; ce qui ſe termine ordinairement par friſer & poudrer.

Commencez par peigner toute la tête à fond pour bien démêler les cheveux; enſuite prenant & engageant dans votre peigne *A* (*Pl. I.*), d'abord ſur le haut de la tête, une portion ou rangée de cheveux, vous aménerez doucement le peigne vers vous en droiture ou de biais, ſuivant que vous voudrez couper ou droit ou en biais, avancez ainſi juſques vers la pointe des cheveux, que vous laiſſerez en-dehors engagée dans le peigne; puis coulant vos cizeaux *B*, à demi-fermés, par-deſſous le peigne, ils couperont tout ce que vous voulez retrancher de ce rang; vous continuerez cette façon ſur toute la tête, juſqu'à ce que les cheveux ſoient faits, obſervant que les rangs ſupérieurs ſoient plus courts que les inférieurs par toute la tête.

Nota, qu'il eſt néceſſaire que le Perruquier en amenant (comme il vient d'être dit) les cheveux à lui, les maintienne toujours d'équerre à la tête; car s'il les abaiſſoit avant de couper, il arriveroit que ceux de deſſus recouvriroient ceux de deſſous, ce qui feroit une épaiſſeur déſagréable; cette remarque doit ſervir auſſi pour les perruques ci-après, ſur leſquelles le Perruquier fait à peu-près la même opération.

Il sembleroit sur l'exposé qu'on vient de faire de la coupe des cheveux, qu'un peu d'habitude suffiroit pour en venir à bout; cependant il se trouve des Perruquiers bien supérieurs en cela à d'autres. Comme cette opération n'a point de regles précises, c'est une affaire de génie, dont un certain talent, le goût & le coup-d'œil font tous les frais.

Quand les cheveux sont faits, on les met ordinairement tout de suite en papillotes pour les friser, on les passe au fer, & on les poudre. Or, comme ces opérations ne se font point au hasard, mais sont assujetties à des procédés & à quelques instruments particuliers, c'est ici le lieu d'expliquer comment on doit s'y prendre pour bien opérer.

Les papillotes sont faites de papier taillé en petits triangles, de deux pouces ou environ : préférez pour les faire le papier gris, le papier Joseph, le papier brouillard, parce qu'ils se déchirent & se cassent plus difficilement que tout autre. Rassemblez avec votre peigne une petite portion de cheveux, saisissez-les en-dessous avec les deux premiers doigts d'une main vers le milieu, & les prenant de l'autre par la pointe, roulez-les sur eux-mêmes, & enveloppez-les tout de suite avec une papillote C (*Pl. I.*).

Il se fait de deux sortes de frisures, ou en crêpé, ou en boucle. Pour le crêpé qui s'exécute ordinairement aux cheveux courts du haut de la tête, on prend les cheveux pêle-mêle, & on les tourne court & serré sans précaution, afin qu'il ne se fasse point de vuide dans le milieu; au lieu qu'à la frisure en boucle on ménage un vuide dans le milieu du roulement.

Toute la tête étant garnie de papillotes, il s'agit maintenant de la passer au fer.

Le Perruquier se sert de deux sortes de Fer : l'un est une pince terminée par deux mâchoires plates en-dedans D (*Pl. I.*); l'ancienne façon *dd*, étoit de les faire d'égale épaisseur : l'autre ressemble à de longs cizeaux. Le premier se nomme *Fer à friser*; le second, *Fer à toupet* E, dont une des branches qui est ronde, entre dans l'autre qui est creusée. Faites chauffer le fer à friser, à nud, sur de la braise, jamais sur le charbon. Quand il sera au degré de chaleur nécessaire, ce qu'on reconnoît lorsqu'il ne roussit pas un papier qu'on lui présente, ou bien en l'approchant de la joue, vous serrerez chaque papillote un instant plus ou moins long, mais il vaut mieux l'employer assez chaud pour qu'il reste peu sur chacune; c'est pourquoi quand on a toute une tête à passer, on a plusieurs fers qui chauffent en même temps.

Quand toutes les papillotes seront refroidies, vous les déferez & peignerez le tout ensemble, puis vous formerez & arrangerez avec grace les boucles, le toupet & le crêpé qui se pratique ordinairement aux cheveux courts vers le front & les temples.

Crêper est mêler & confondre ensemble les cheveux frisés : cet accommodage par sa légéreté donne un aspect agréable à la vûe. Pour crêper on pince

de haut en bas légérement avec deux doigts au travers des cheveux qu'on veut crêper ; on amene doucement à ſoi ceux qu'on a ſaiſis, & en même temps on les repouſſe avec le peigne fin à meſure qu'ils ſe dégagent d'entre les doigts.

Quant aux boucles, on les forme en peignant enſemble une quantité de cheveux , dont on rabat la friſure ſur le premier doigt qui leur ſert de moule.

Le Perruquier a encore d'autres rubriques, ſoit pour dégarnir les chevelures trop épaiſſes, ſoit pour rendre les cheveux plus fermes, afin qu'ils tiennent la friſure. Pour dégarnir il fait une opération, qu'il appelle *effiler* : voici comme il s'y prend. Il releve & fait tenir à la tête avec ſon peigne un rang de cheveux, & portant ſes cizeaux aux racines de ceux que ce rang relevé a découverts, il les tient entr'ouverts les pointes en-bas, & par le moyen d'un léger pincement, il coupe ce qu'il juge être de trop ; il parvient ainſi à réduire une chevelure quand elle eſt trop enflée. Il affermit & donne plus de conſiſtance aux cheveux mous & qui ſe laiſſent trop aller, avec ce qu'il appelle de la *Pommade forte* : il fait cette pommade ſur le champ, en mêlant un peu de poudre avec de la pommade qu'il fait fondre dans ſes mains. Il retrouſſe les cheveux comme à la précédente opération, met de cette pommade à la racine des cheveux qu'il vient de découvrir, ce qu'il continue d'étages en étages.

Quand on veut un toupet qui couronne le front, c'eſt-à-dire, que le premier rang, au lieu d'être friſé, ſoit relevé à plat & recourbé en arriere ; c'eſt l'office du fer à toupet. Le Perruquier le fait chauffer modérément ; il prend enſuite entre ſes deux branches le rang qui doit former le toupet, il le dirige en-haut tout droit ; puis tournant le fer, ſa branche ronde en-deſſous, il le courbe en arriere, & fait faire aux cheveux par le bout le crochet en bas.

Poudrer.

LA friſure étant arrangée, il ne s'agit plus que de poudrer. La meilleure poudre pour les cheveux eſt faite de farine de froment, & la pommade eſt du ſaindoux : on met la poudre dans une large boëte de fer blanc *F*, ou dans un ſac de peau de mouton *G*.

Les meilleures houpes à poudrer *H*, ſont faites avec les longues ſoies qui ſont aux chefs des étoffes de ſoie.

Commencez par enduire de pommade le dedans de vos deux mains, que vous paſſerez enſuite légérement ſur toute la friſure ; chargez d'abord votre houpe de peu de poudre pour poudrer *à demi-poudre*, terme de Perruquier. Cette petite quantité de poudre ſuffira pour faire appercevoir les cheveux qui ſortent de l'arrangement général & les couper, après quoi vous acheverez de poudrer.

De peur que la poudre ne ſe répande ſur le viſage & n'entre dans les yeux de

de celui que l'on poudre, les Perruquiers lui donnent un *cornet* I; c'eſt une feuille de carton tournée comme un cornet de papier : on ſe cache le viſage dans le gros bout de ce cornet; il a des yeux de verre, & l'air pour la reſpiration entre par le petit bout : on le tient à la main.

Des différentes façons de porter les Cheveux.

Les cheveux naturels ſe portent de différentes façons : ſçavoir, de toute leur longueur, ou très-courts, principalement les Eccléſiaſtiques, auxquels ils ne doivent pas dépaſſer le bas de la nuque du col. On les met *en bourſe, en cadenette, en cadogan*; cette nouvelle façon eſt une nouvelle mode : on plie l'un ſur l'autre tous les longs cheveux de derriere pris enſemble, & quand on eſt arrivé à la nuque, on noue par le milieu tous ces retours avec un ruban. Le toupet *à la Grecque* eſt encore une mode nouvelle : on laiſſe les cheveux du toupet fort longs, & on les renverſe bien avant ſur le ſommet de la tête.

Les perruques imitent une partie de ces accommodages ; mais elles en ont de particuliers qui s'en éloignent beaucoup, comme on verra ci-après.

Depuis quelque temps il a été imaginé pour les Soldats des Régiments des Gardes Françoiſes & Suiſſes, afin de ſoutenir leurs friſures contre toutes ſortes de temps, une façon qui n'eſt pas tout-à-fait la même pour les uns & pour les autres, mais qui fait à peu-près le même effet. La maniere des Gardes-Françoiſes eſt de ſe ſervir d'une lame de plomb, mince & étroite, d'environ trois pouces de long *A* (*Pl. V.*). Après avoir ôté les papillotes des cheveux des côtés, ils en prennent la maſſe dans les doigts, portent ſous le milieu de ſa largeur une portion de la lame de plomb, la plient en revenant par-deſſus, roulent les cheveux par-deſſus ce premier pli, & font tenir cette boucle en appuyant deſſus par un ſecond pli le reſte de la lame. Le ſurplus de la maſſe des cheveux au-deſſus de ce dernier pli, ſe dirige en-dehors, retombe & la cache, ce qui forme deux boucles paralleles *B*. Les Suiſſes ne font autre choſe que rouler la boucle autour d'une carte en rond, & l'arrêter à la carte avec une épingle.

CHAPITRE TROISIEME.

De la Perruque en général.

Le plus grand art du Perruquier eſt celui par lequel il rend les cheveux à ceux qui s'en ſont défaits, & en donne à ceux qui en manquent. Faire une perruque, eſt conſtruire une eſpece d'épiderme, au travers duquel on attache & on arrange des cheveux friſés, ou non friſés, aſſez artiſtement pour qu'étant poſés ſur la tête ils paroiſſent être les véritables. Il ſeroit ici queſtion d'imiter la belle Nature. Cependant parmi les eſpeces de perruques qui ſe

ſont actuellement, les unes ſuivent ſes loix, les autres s'en écartent encore, mais bien moins cependant que dans l'enfance de cet Art, dont on étoit tellement épris, que l'on croyoit ne pouvoir jamais avoir aſſez de cheveux ſur la tête. Les perruques étoient immenſes en largeur & en longueur, & repréſentoient plutôt la face d'un ours ou d'un lion, que la forme d'une tête humaine.

Les perruques uſitées actuellement ſont au nombre de ſept ou huit ſortes, parmi leſquelles quelques-unes paſſent de mode, ſans doute pour y revenir, comme toutes les modes en France.

PLANCHE II. On fait des *Bonnets* ou *Perruques courtes*, *A*. Ces bonnets ſont ronds, s'allongeant cependant plus ou moins derriere le col. Les *Perruques en bourſe*, *B*, ſe terminent derriere par des cheveux plats & longs *m m*, (*Pl. II.*) qu'on enferme dans une bourſe de taffetas noir *n*, qui les prend à la hauteur du col. Ces deux eſpeces ſont fort à la mode. Les *Perruques nouées C*, ſont plus garnies de cheveux que les précédentes. Elles ſe terminent ſur le dos de chaque côté par des cheveux droits & longs, que l'on noue d'un ſimple nœud *s s*; l'intervalle entre ces deux côtés eſt occupé par une groſſe boucle de crin roulée en tire-bouchon *r*. Cette eſpece de perruque eſt une des plus compoſées, & quoiqu'elle s'éloigne beaucoup du naturel, elle eſt cependant très-commune. La *Perruque d'Abbé D*, reſſemble beaucoup au bonnet : elle eſt toute ronde; elle ſe monte différemment des autres, comme on verra par la ſuite. Les *Perruques naturelles E*, imitent les longues chevelures : elles ſont friſées comme toutes les autres le long de la face, mais elles deſcendent enſuite à plat par derriere juſques vers la moitié du dos, où elles finiſſent en pointe *a*, ou bien quarrément par des boucles *b b*. Cette perruque eſt la coëffure des Jeunes-gens de Juſtice. Les *Perruques quarrées F*, ſont conſtruites en général comme les perruques nouées; elles ont de même une groſſe boucle de crin en tire-bouchon *r*, mais à la place des nœuds ce ſont des rangs de cheveux friſés *t t*, qui deſcendent quarrément juſques vers la moitié des épaules. Cette coëffure eſt celle des Magiſtrats & Gens graves. La *Perruque à la Brigadiere G*, eſt conſtruite comme le bonnet, & ſe termine par deux groſſes boucles de crin en tire-bouchon, accollées *d*, que l'on noue enſemble avec une roſette de ruban noir *e e*. C'eſt proprement la coëffure des Gens de cheval, elle ſied très-bien. La *Perruque à cadénettes H*, imite la perruque naturelle, avec cette différence que les cheveux longs ſe partagent en deux côtés, qu'on enferme dans deux cadenettes *r r*. On voit actuellement peu de cette eſpece de perruques.

Toutes ces perruques ſe font *à montures pleines*, ou *à oreilles & demi-oreilles*; ce qui ſera expliqué ci-après. Le Perruquier fait auſſi des *Tours de cheveux* pour garnir les chevelures naturelles, dont le défaut eſt d'être trop claires. Il fait de même des *Tempes*, des *Toupets*, & autres parties de chevelure; principalement aux Femmes, auxquelles on fait auſſi des *Devants*, des *Bichons friſés*, des *Chignons relevés*, des *Perruques entieres*, &c.

CHAPITRE QUATRIEME.

Des Cheveux & Crins qui ſervent aux Perruques.

COMME la Perruque eſt deſtinée à procurer des cheveux aux têtes qui en ont beſoin, il paroîtroit qu'il ne devroit entrer que des cheveux dans ſa conſtruction; cependant à moins que le cheveu dont on ſe ſervira, ne ſoit de premiere qualité, & par conſéquent bien cher, on peut faire une bonne perruque à meilleur marché, en mêlant un peu de crin de cheval pris ſur la criniere, avec un cheveu de qualité inférieure : le crin étant plus ferme, aide à ſoutenir la friſure. D'ailleurs toutes les groſſes boucles des perruques nouées, quarrées & à la Brigadiere, doivent être de crin. On ſe ſert encore du toupet de crin qui ſe trouve au bout des queues des geniſſes. Il ſe fait même des perruques entiérement de crin de cheval, mêlé, ſi l'on veut, avec celui de veau & de geniſſe, leſquelles ſont fort bonnes & réuſſiſſent très-bien. Il eſt vrai que ſuivant les Statuts des Perruquiers, elles ſont ſaiſiſſables; mais ils font fort mal s'ils les ſaiſiſſent, car elles ſont excellentes & à l'avantage du Public. On a employé de temps en temps d'autres matieres, comme poil de chevre, laine de moutons de Barbarie, fil-de-fer. Tout cela eſt tombé de ſoi-même par ſon peu de mérite. On a vû auſſi des perruques de verre blanc & de fougeres; mais c'étoit pure curioſité.

Les cheveux ſe vendent chez quelques Perruquiers qui ſe ſont adonnés à ce commerce; ils les achetent de Marchands qui courent le pays, & les débitent à la livre. Il vient des cheveux de beaucoup d'endroits. On en tire de Flandres, de Hollande, de toutes les provinces de France; mais les meilleurs nous viennent de Normandie.

Pour qu'un cheveu ſoit de bonne qualité, il doit être rond, élaſtique, lourd : ceux des pays chauds ſont ſecs & creux, par conſéquent de moindre qualité. Il ſe vend encore une eſpece de cheveux qui nous viennent de Suiſſe & d'Angleterre : ce ſont des cheveux originairement roux, qu'on a blanchis ſur l'herbe comme on blanchit la toile, & que par cette raiſon on nomme de *l'Herbé* ou des *Cheveux herbés*. Ils ne ſe friſent point, ils ne ſervent qu'à faire les nuances des plaques, du liſſe, &c. On ne doit jamais les mêler dans le corps de la friſure.

Les cheveux les plus chers ſont les blancs, les blonds & les noir-jais; cette derniere couleur s'emploie maintenant très-peu : les couleurs communes ſont les chateins clairs & bruns.

On ne doit jamais employer les cheveux des hommes; ils ſont trop ſecs & caſſants, étant toujours à l'air; ceux des Dames & des Habitantes des villes ont

le même inconvénient : ce ſont les Villageoiſes & les Femmes de campagne qui ſeules fourniſſent les bons cheveux, parce qu'elles les ont toujours à couvert ſous leurs bonnets ; car moins ils prennent l'air, meilleurs ils ſont.

A l'égard du crin, il s'en trouve, comme le cheveu, de toutes couleurs & degrés de fineſſe. On ne ſe ſert jamais du crin de la queue des chevaux. On doit obſerver ici que le crin, quoique pris ſur un animal vivant, eſt communément mêlé de crin mort : on appelle *mort* un crin mat & caſſant : le crin vif eſt toujours luſtré & luiſant ; c'eſt pourquoi il eſt néceſſaire d'éplucher le crin en en ôtant tout le mort avant de s'en ſervir : c'eſt ordinairement le Marchand qui prépare ſon crin avant de le mettre en vente.

Il eſt bon de remarquer ici que quelques Perruquiers pourroient ſe tromper & leurs Pratiques, en employant du poil blanc de bouc à la place du cheveu herbé, attendu que ce poil eſt mol, ſans conſiſtance, jaunâtre, caſſe, & en un mot, ne vaut rien.

CHAPITRE CINQUIEME.

Le Travail de la Perruque.

Prendre la Meſure.

DE quelque eſpece que ſoit la Perruque, la meſure ſe prend toujours de la même façon, puiſque ce doit être celle de la tête que vous avez à coëffer. Pour cet effet vous vous ſervirez d'une bande de papier, d'un pouce de large, & de longueur ſuffiſante ; vous la porterez :

1°. Du haut du front à la nuque du col, obſervant toujours de ne pas deſcendre trop bas, de peur que le mouvement de la tête en arriere ne repouſſe la perruque ſur le front ; & même pour en être plus sûr, vous prierez la perſonne, dont vous prenez la meſure, de faire ce mouvement.

Marquez l'extrémité de cette meſure, ainſi que de toutes les autres, par de petites oches ou entailles, que vous ferez au papier avec vos cizeaux.

2°. Meſurez d'une tempe à l'autre, paſſant par le milieu du derriere de la tête.

3°. D'une oreille à l'autre, paſſant ſur le ſommet de la tête. Si vous devez faire une perruque à oreilles, vous arrêterez cette meſure au-deſſus des oreilles : ſi c'eſt à demi-oreilles, vous l'arrêterez à la moitié des oreilles : vous la porterez juſqu'au bas des oreilles, ſi la perruque doit être à monture pleine, c'eſt-à-dire, ſi elle doit couvrir entiérement les oreilles.

4°. Au milieu des deux joues, paſſant par-derriere la tête.

5°. Du milieu du haut du front, juſqu'à l'une ou l'autre tempe.

La meſure priſe, on convient de la nuance, c'eſt-à-dire, de la couleur dont ſera la perruque.

Inſtruments

Instruments & Matériaux.

Une Tête à perruque de bois d'orme ou de frêne.	Un Etau de Perruquier.
Des Cizeaux grands & petits.	Une Regle de bois à étager.
Des Peignes gros & fins.	Des Bilboquets de buis.
Des Serrans & Cardes de fer.	Une Etuve ou Tambour.
Un Métier à tresser.	Un Fer à passer.

Un Réseau ou Coëffe.	Du Crin de cheval, veau, vache.
Du Ruban à monter.	Du Bougran ou Treillis.
Du Ruban à couvrir.	Du Fil gris nommé *Fil en trois*.
Des Cheveux.	Du Fil de pêne.

On mettra les lettres de renvoi de ceux qui sont dessinés à mesure qu'on en parlera.

ARTICLE PREMIER.

Préparation des Cheveux.

APRE'S avoir acheté vos cheveux en gras ou plats, c'est-à-dire, tels qu'ils sortent de la tête sur laquelle ils ont été coupés, il s'agit de les préparer en leur donnant la consistance, la frisure & l'arrangement requis, afin de pouvoir ensuite être employés à la construction d'une perruque solide & durable. On va voir que ceci est un vrai travail, rempli de quantité de circonstances indispensables.

PLANCHE I.

Commencez par *détêter*, c'est-à-dire, partager vos cheveux en petites portions que vous lierez vers le milieu, mais plus du côté de la tête du cheveu.

Nota. On nomme la *Tête du cheveu*, le bout qui effectivement tenoit à la tête: l'autre bout s'appelle la *Pointe du cheveu*.

Prenant ensuite chaque portion mettez-la au *dégras*. On a pour cette opération de la farine folle, autrement gruau ou petit son, qui n'est autre chose que la farine qui s'éleve en l'air dans les Moulins, ou aux Halles quand on la remue, & qui retombe sur la place: on se sert aussi de sablon fin. Vous saupoudrerez chaque portion de cheveux, que vous agiterez à mesure pour faire entrer celui de ces ingrédiens dont vous vous serez servi, & peu après vous le ferez sortir en secouant; vos cheveux alors seront suffisamment dégraissés.

Enfoncez le plus que vous pourrez de ces portions dégraissées dans un Serran ou grande carde *K*, (*Pl. I.*) la pointe des cheveux *L* de votre côté, afin de les tirer par la pointe: ce qui se fait en prenant avec le pouce & une des lames de vos grands cizeaux entr'ouverts, ceux qui dépassent les autres, les tirant dehors, & les donnant à mesure à votre main gauche.

Quand vous en aurez rassemblé une certaine quantité, vous les ficellerez vers

la tête avec du fil de pêne : *on nomme ainsi les longs fils du bout des pièces de toile, qui servent à tendre les mètiers des Tisserands.* Mettez chaque paquet à part, & continuant à tirer toujours les cheveux dépassants, posez à mesure les paquets que vous en ferez, l'un sur l'autre en croix, pour qu'ils ne se brouillent pas : par cette façon les cheveux s'étagent, pour ainsi dire, d'eux-mêmes : car les plus longs viennent d'abord, & on arrive enfin par degrés à tirer jusqu'aux plus courts. Quand on a des cheveux précieux, on les tire, pour n'en point perdre, d'abord par la tête, & une seconde fois par la pointe.

Toutes vos portions ainsi préparées, enfilez-les en plusieurs suites proportionnées l'une à l'autre ; alors elles seront prêtes à être frisées.

Le blanc & les couleurs claires demandent quelques attentions de plus que les couleurs communes. Si on ne les trouve pas assez dégraissées par l'opération du gruau marquée ci-dessus, on les lave dans du savon noir ; après quoi ayant mis une pierre d'indigo brut dans un linge, on trempe ce nouet dans l'eau tiede, on l'y presse & exprime avec force, jusqu'à ce qu'on voie l'eau chargée d'une teinture bleue très-foncée ; alors on y trempe les cheveux, puis on les laisse sécher : cette préparation leur donne un œil bleu tendre, qui les empêche de roussir par la suite.

Nota, que c'est une très-mauvaise maxime de blanchir le cheveu à la vapeur du soufre, qui le desséche trop & le rend cassant : on peut y blanchir le crin de cheval, qui est plus robuste ; on lave aussi les queues de veau & de jeune vache dans une eau savoneuse pour les déjaunir.

Il s'agit maintenant de friser le cheveu. On commence par placer l'étau *M* (*Pl. I.*) au bord d'une table, à laquelle on le visse. Cette espece d'étau est particulier au Perruquier, tant pour sa forme, que par sa situation horisontale : (le dessein le fait suffisamment connoître). La petite branche supérieure *O*, qui tient à la vis de la tête, sert à le serrer, & le ressort qui est entre les deux branches des mâchoires, à l'ouvrir : la ficelle *N*, qui passe sur la mâchoire supérieure, descend double jusqu'à terre, où elle est réunie par un nœud. On va savoir quel est son usage.

Vous étant assis vis-à-vis de l'étau, prenez une portion de cheveux d'une de vos suites ; enveloppez-la par la tête d'un morceau de cuir, que vous prendrez & serrerez dans l'étau, les pointes de votre côté, alors vous en séparerez une partie ; & pour n'être point embarrassé du surplus, vous le rangerez derriere la ficelle *N*, dont on vient de parler, que vous tiendrez tendue en mettant le pied dedans. D'autres attachent un bout de ficelle à la mâchoire supérieure de l'étau ; ils le laissent pendre, & mettent un plomb à son extrémité ; ils rangent de même derriere le surplus des cheveux.

Ayant donc amené à vous cette partie séparée, que vous tenez ferme par les pointes, vous placerez dessous un petit morceau de papier, & par dessus

un bilboquet, le cheveu entre deux, que vous roulerez bien ferme sur ce bilboquet, le papier marchera en même temps & s'y roulera aussi.

Mais avant d'aller plus loin on doit faire connoître le *Bilboquet*; après quoi on reprendra cette opération où on l'a laissée.

Le Perruquier doit être muni d'un bon nombre de bilboquets *oooo*. Ce sont de petits bâtons de buis, d'environ trois pouces de long, ronds, plus menus au milieu, renflés aux deux extrémités: c'est, comme on vient de dire, sur eux qu'on roule les cheveux par la pointe: on roule aussi le crin sur des bilboquets plus gros. Les bilboquets sur lesquels on roule les frisures des Femmes, doivent être fort menus, c'est-à-dire, gros comme une ficelle ordinaire: on les peut faire aussi de fil de fer, mais cette pratique a le défaut de roussir les pointes du cheveu.

En continuant l'opération du bilboquet vous ne roulerez jamais dessus plus de quatre travers de doigts, quelque longs que soient les cheveux; cette frisure est suffisante. Vos cheveux roulés, vous les ficélerez au bilboquet par plusieurs tours de ficelle: vous ferez la même manœuvre à toutes les parties dans lesquelles vous diviserez votre portion de cheveux; ainsi il y en aura telle de laquelle il pendra trois, quatre, &c. bilboquets ficelés. Quand les cheveux sont très-courts, on les roule en entier sur le bilboquet; ils se trouvent entourés du papier, & avoir chacun son bilboquet à part; on les lie ensuite d'un fil simple.

Quand vous voulez qu'il entre du crêpé dans votre ouvrage, vous prenez deux bilboquets 2. 2, 2, voisins dans une portion de cheveux longs, vous les cordez & vous les liez ensemble.

Nota. On roule toujours en entier le cheveu, quelque long qu'il soit, sur les bilboquets pour Femme.

Vous enfilerez chaque portion sortant de l'étau avec ses bilboquets dans une ficelle, jusqu'à ce qu'il y en ait une longueur qu'on nomme une *Suite*.

Lorsque vous aurez nombre de suites étagées, vous les mettrez dans une chaudiere avec suffisamment d'eau de pluie ou de riviere, (l'eau de puits ne vaut rien), & vous les ferez bouillir pendant trois heures à gros bouillons, après quoi vous les retirerez pour les faire sécher doucement dans l'étuve: si vous avez du crin, vous l'ôterez de la chaudiere quand il aura bouilli une heure & demie.

L'Etuve *PP* est communément ce que les Dames nomment un *Tambour*, dont elles se servent pour chauffer leurs chemises & leurs autres hardes, lorsqu'elles s'habillent. C'est un ouvrage de Boissélier. Il a environ deux pieds huit pouces de haut; il est traversé en dedans à huit pouces près du haut par un treillage de fil de fer; on le ferme avec un couvercle. Comme il s'agit de sécher les cheveux en sortant de la chaudiere, on met à terre une poële remplie

de poussiere de charbon allumé, on pose l'étuve par-dessus; puis on verse tout ce qui a bouilli, sur le treillage on étend doucement tous les bilboquets; on couvre l'étuve de son couvercle, que l'on bouche bien tout autour; on laisse sécher doucement, retournant de temps en temps pour que tout séche également: les cheveux sont à leur point de sécheresse, quand le bilboquet tourne dans sa boucle; alors on les tire de l'étuve pour les placer & arranger sur des feuilles de papier gris, ou sur un torchon, en faisant plusieurs lits les uns sur les autres; on donne ordinairement au total la forme d'un pâté.

Liez le tout avec de la ficelle, & vous le livrerez au Pain-d'épicier ou à un Boulenger, qui l'ayant reçû l'entoure d'une pâte de ségle, & le mettant au four le fait cuire avec modération.

Ce pâté ainsi cuit, vous étant renvoyé tout chaud, vous le casserez pour en ôter toutes vos suites, que vous reporterez pour peu de temps à l'étuve, simplement pour faire évaporer une petite humidité que la cuisson a occasionnée.

Nota, que quelques-uns mettent le crin dans le pâté, d'autres non; la chose est assez indifférente.

Le tout étant bien refroidi, *décordez*, c'est-à-dire, déficelez & ôtez tous les bilboquets. Les suites ayant été décordées, vous vous mettrez à *dégager*, ce qui signifie, mettre ensemble deux ou trois des gros paquets que vous venez de décorder, observant qu'ils soient de même longueur: vous enfoncerez cet assemblage par la pointe dans une carde, vous en ferez entrer une autre renversée Q dans celle-ci, pour assujettir les cheveux entre deux, puis vous les tirerez par la tête avec le pouce & les ciseaux, de la façon qui est expliquée au commencement de cet Article, les séparant à mesure en plusieurs petits paquets qu'on nomme des *Méches*. Vous lierez chaque méche d'un fil simple, & à mesure que vous les ferez, vous les poserez en croix l'une sur l'autre, afin que les longueurs se suivent. Vous en ferez de nouvelles suites, que vous serrerez dans des boëtes, en un lieu ni humide, ni trop sec, en attendant que vous en fassiez usage dans la préparation de la Perruque.

ARTICLE SECOND.

Préparer la Perruque.

PLANCHE III.

POUR préparer la Perruque vous prendrez plusieurs méches de même longueur, commençant par les plus longues; vous les joindrez & lierez ensemble, ce qui formera un paquet; vous en ferez ainsi tant qu'il vous en faudra de différentes longueurs, en mesurant chaque méche sur une régle de bois, avant de les assembler en paquets.

La *Régle de bois* est une tringle platte, divisée, comme il suit: d'un de ses bouts jusqu'à la premiere division il y a deux pouces marqués par un trait, ainsi que toutes les suivantes: cette premiere division est chiffrée 2; les intervalles

valles entre la seconde, troisieme, quatrieme & cinquieme, ont chacun 8 lignes; la sixieme & septieme, 9 lignes; la huitieme, 10 lignes; toutes les autres ont chacune un pouce; il est rare qu'on étende les divisions au-delà de 19 pouces : on peut cependant en marquer davantage, en tenant la régle plus longue, si on avoit à mesurer de très-longs cheveux.

Mettez donc la régle devant vous, puis prenant une méche, étendez-la dessus depuis le bout jusqu'à quelque division que ce soit; l'ayant remarquée, vous rognerez quarrément d'un coup de ciseau le bout de la tête de la méche : quand vous aurez par ce moyen trois ou quatre méches de même longueur, en un mot, autant que vous voudrez en joindre pour faire un paquet plus ou moins gros, vous leur ôterez leur ligature; vous les mêlerez ensemble, & tout de suite vous les mettrez dans la carde couverte d'une autre carde, d'où vous les tirerez par la tête pour égaliser les cheveux; cela fera un *paquet B*; il ne s'agit plus que de le lier & de marquer sa longueur : pour cet effet prenez une petite bande de papier blanc *b*, dont vous commencerez par engager un bout dans le milieu de l'épaisseur du paquet vers la tête du cheveu, que vous entourerez ensuite du reste de la bande; vous la lierez au milieu d'un fil simple; vous finirez votre opération par écrire sur ce papier le chiffre de la division sur laquelle le cheveu des méches que vous venez d'employer a resté; si, par exemple, elles ont fini au chiffre ou division cottée 8, vous écrirez 8; si c'est à 7, vous écrirez 7, &c.

Ayant donc formé ou étiqueté tous vos paquets, vous connoissez leurs longueurs réciproques : il s'ensuit alors deux autres opérations; l'une est de mêler le crin dans chacun de ceux où il convient qu'il y en ait; l'autre, de faire les nuances quand il en est besoin, ce qui est nécessaire lorsque la couleur du cheveu qu'on emploie, est trop claire ou trop brune : ces mélanges s'exécutent de différentes manieres; l'une est de prendre dans un paquet de crin la quantité proportionnelle que vous en voulez mêler, de défaire le paquet de cheveux pour lui accoler le crin qui doit être de même longueur, & de mêler l'un avec l'autre par un mouvement réitéré des deux mains, qui fait approcher l'un de l'autre les ongles des deux pouces; par ce moyen le crin se mêlera, & se distribuera assez bien; vous referez ensuite le paquet comme il étoit : on peut faire la même chose pour mêler les cheveux blancs; cependant ils ne se distribueront pas si également que par la façon suivante. Mettez dans la même carde deux paquets de même longueur, chacun à part, l'un de cheveux de couleur, l'autre de blancs, & tirant successivement de l'un & de l'autre par la tête, vous en formerez dans vos doigts un seul paquet, dont la nuance sera bien mieux confondue & mélangée.

Une troisieme façon, & la meilleure pour le crin, s'exécute dans le temps que l'on tresse; alors ayant mis le paquet de crin dans une carde près du métier à

tresser, on en tire à chaque passe la quantité qu'on veut ajouter au cheveu, & on tresse les deux ensemble : on entendra mieux ceci en lisant l'Article des Tresses ci-après.

Nota, que lorsque la qualité du cheveu qu'on emploie est parfaite, le crin y est inutile ; qu'on en doit mettre peu, par exemple, un douzieme quand le cheveu a de la consistance, & davantage à mesure qu'il est moins fort.

D'autre part vous prendrez un quarré de papier blanc CCC, & l'idée remplie de tout l'arrangement de votre perruque, vous la porterez, pour ainsi dire, sur ce papier, en commençant par tirer nombre de grandes lignes horisontales paralleles à volonté, & assez éloignées l'une de l'autre, pour pouvoir écrire dans leurs intervalles quelques chiffres, & des tirets ; les grandes lignes marqueront la quantité de rangs que la perruque aura & leurs longueurs, les petits tirets & les chiffres indiqueront les différents étages qui se succéderont dans chaque rang : enfin, vous couperez le papier aux deux bouts, traversant les grandes lignes en différents biais & oches, qui borneront la longueur de chaque rang de tresses ; ce papier alors a nom *les Mesures de la Perruque* : tout ceci mérite un plus grand détail. On vient de dire que tous les paquets mesurés sur la régle de bois, doivent être cottés conformément aux chiffres de ladite régle ; donc il y en aura de marqués 2, d'autres 5, d'autres, &c. ; vous sçavez d'ailleurs combien de rangs ou tresses de cheveux doivent composer votre perruque ; vous tirez en conséquence, comme on vient de dire, autant de grandes lignes sur le papier : or, si vous voulez qu'un ou plusieurs rangs soient faits d'un bout à l'autre avec les cheveux du paquet, par exemple, cotté 2, vous écrivez 2, n'importe à quel endroit, sur le papier au-dessous de la ligne que vous voulez suivre tout du long avec les cheveux du paquet 2 ; mais quand il s'agit de changer la longueur des cheveux de distance en distance, & par conséquent les paquets dans toute la longueur d'un rang quelconque, vous divisez la ligne qui indique ce rang par un petit trait de plume, ou par un point à l'endroit où vous voulez qu'un paquet finisse, & qu'un autre commence, & vous marquez le numéro du paquet ; par exemple, je veux que le cinquieme rang en descendant commence par 2, & aille jusqu'à une certaine distance, je fais à cette distance contre ma grande ligne une petite ligne d'à-plomb, à côté de laquelle j'écris 2 ; les cheveux seront tressés & arrangés en conséquence jusqu'à cette petite ligne ; de-là je veux continuer avec les cheveux du paquet 3, qui sont plus longs que les précédents ; je vais marquer mon tiret & le chiffre 3 à côté ; alors s'il me convient que les cheveux 2 recommencent, je récris 2 au-delà du tiret, & un paquet 2 est repris, &c. C'est ainsi que tous les chiffres des paquets répondent à tous ceux qui sont écrits sur les mesures, & doivent être tressés en conséquence.

On oublioit de dire que lorsque le Perruquier prévoit qu'il aura besoin de

faux rangs, c'est-à-dire, de rangs qui ne suivent pas toute la longueur, il marque par une petite croix sur le rang même, à l'instar duquel le faux rang doit être fait, l'endroit où il doit se terminer : les faux rangs servent à remplir de certains vuides qu'on ne sçauroit s'empêcher de laisser dans quelques endroits de la tête, à cause que les renflements qui s'y rencontrent, font écarter les vrais rangs l'un de l'autre.

Les mesures, dont on vient de parler, sont celles du corps de la perruque; on fait encore pour chaque perruque la mesure des tournants, c'est-à-dire, des tresses qui accompagnent le visage, au nombre de deux de chaque côté : celle-ci n'est qu'une bande de papier *D*, de la largeur d'une régle ordinaire, sur laquelle sans tirer de grandes lignes, on ne marque que des divisions & des chiffres des paquets dont on veut se servir.

La *Planche III.* fait voir les mesures de la perruque nouée ou quarrée *CCC*, qui sont les mêmes : on l'a choisie parmi les autres, comme étant la plus compliquée, & parce qu'il lui faut un second papier divisé *EE*, qui indique le dessus de boucle ; cette partie de rangs ne s'ajoutant qu'à cette espece de perruque.

PLANCHE III.

ARTICLE TROISIEME.

Les Tresses & leur travail.

TOUTES les manœuvres & préparations de cheveux qui ont été détaillées jusqu'à présent, n'ont pour objet que celui de les mener par degrés au point de perfection où on peut les conduire avant d'être assemblés par les tresses, pour ensuite les arranger sur la coëffe, (espece de calotte légere) & composer un tout ensemble qui étant posé sur la tête, fasse l'effet, ou à peu-près d'une chevelure naturelle frisée : cette manufacture est principalement dévolue à certaines Femmes, qui n'ont d'autre emploi dans l'Art que celui de tresser les cheveux, & que par cette raison on nomme des *Tresseuses* : les Perruquiers tressent aussi, mais ils ne se mêlent ordinairement que des tresses de certaine consistance ; les Femmes seules sont en possession, à cause de la finesse & de la légéreté de leurs mains, d'exécuter les tresses courtes & fines.

Aucun cheveu ne sçauroit servir à la perruque qu'il n'ait été tressé. *Tresser* est arranger côte à côte, & l'une après l'autre, des pincées de cheveux qu'on nomme des *passées*, parce qu'on les engage au moyen d'une espece d'entrelassement dans plusieurs soies tendues sur un instrument qu'on appelle un *Métier*, dont il est nécessaire de faire la description avant d'expliquer comment cette manœuvre s'y exécute.

Le Métier à tresser *AA* consiste en une planche épaisse d'environ deux bons pouces, large de trois à quatre pouces, longue de deux pieds, percée sur son plat vers les deux bouts d'un trou de tarriere, dans chacun desquels on

enfonce un bâton *GG*, arrondi au tour, d'environ un pied & demi de haut, & d'un pouce de diametre ; le bâton de la gauche se fait souvent de la moitié plus court que le droit : ces deux bâtons sont mobiles, c'est-à-dire, qu'on peut les ôter de leurs trous quand on veut, ils sont l'essentiel du Métier ; c'est pourquoi on retranche quelquefois la planche dont on vient de parler, quand on peut les adapter à une table, en y faisant tenir par des vis deux quarrés de bois saillants, troués & à la même distance.

Pour tendre le Métier, c'est-à-dire, le mettre en état de recevoir les *passées*, on commence par tailler 6 petits quarrés longs de papier *gggggg*, ou bien on coupe trois cartes à jouer en deux suivant leur longueur, ce qui revient au même : on ôte le bâton droit de son trou, on l'enveloppe vers son bout supérieur d'une des bandes de papier, ou d'une demi-carte, on l'entoure à son milieu de plusieurs tours de soie de Grenade ; on recommence la même chose à trois pouces au-dessous ; on espace de cette façon six soies ; on remet le bâton en sa place ; on rassemble les bouts des six soies *hhhiii*, qu'on va attacher ensemble à un petit crochet plat au milieu du bâton gauche ; on tourne à la main les deux bâtons dans leurs trous, jusqu'à ce que toutes les soies soient bien tendues ; alors le Métier est prêt.

La soie de Grenade dont on se sert, est la meilleure qu'on peut trouver, elle a trois brins ; on préfere la violette qu'on croit la moins cassante.

C'est tout le long des soies que l'on vient de tendre, que s'entrelassent les cheveux côte à côte, par une maniere qui les empêche de jamais s'en échapper : on les range *passée* par *passée* ; les passées ne se prennent jamais dans plus de trois soies ; il s'en fait quelquefois sur deux soies ; les trois autres soies du Métier servent à leur tour, comme on verra par la suite.

Il se fait de plusieurs especes de passées ; on va les décrire.

L'M redoublée, le double tour A a.

Ayant pris une pincée de cheveux de la main droite, vous en ferez couler la tête de droit à gauche, à l'aide des deux mains.

1°. Derriere la soie d'en-bas, devant (1) la soie du milieu & d'en-haut.

2°. Derriere la soie d'en-haut, devant la soie du milieu & d'en-bas.

3°. Derriere la soie d'en-bas & du milieu, devant la soie d'en-haut.

4°. Derriere la soie d'en-haut, devant la soie du milieu & d'en-bas.

5°. Derriere la soie d'en-bas & du milieu, devant la soie d'en-haut.

6°. Derriere la soie d'en-haut, devant la soie du milieu, derriere la soie d'en-bas.

Cette passée forme une *M* qui auroit six jambages ; elle se fait pour tous les corps de rang d'une perruque.

(1) *Devant* signifie de votre côté.

L. M. Simple

L'*M simple, le simple tour* Bb.

Cette passée finit au jambage cotté 4°. de la précédente; il se termine comme le 6°.; mais on fait deux tours autour de la soie d'en-haut.

L'*N*. Cc.

A cette passée, au lieu de rabattre le 3°. derriere la soie d'en-haut, on laisse la tête en-haut.

Cette passée ne sert qu'au premier rang de la grosse boucle des perruques nouées & quarrées, comme aussi aux deux grosses boucles de la Brigadiere, de peur que les têtes des passées ne piquent le col si elles étoient rabattues.

L'*M simple sur deux soies* Dd.

Cette passée qui est l'*M simple*, à laquelle on ne prend que deux soies, ne se fait que pour les tours de tonsure.

La premiere & la derniere passée d'arrêt Ee *&* Ff.

On commence toutes les tresses par la premiere passée d'arrêt, parce qu'elle empêche toutes les autres de glisser sur les soies au-delà de leurs places; elle se fait en *M* comme les autres, excepté que le 2°. passe derriere la soie du milieu.

On finit tous les rangs par la derniere passée d'arrêt, soit que l'on veuille laisser un intervalle entre la fin d'un rang & le commencement d'un autre, soit pour terminer tout-à-fait; elle se fait en *M*, excepté que le 6°. après avoir passé derriere la soie d'en-bas, est ramené par-devant, & ensuite par-derriere.

Le Serre-bien Gg.

Il se fait encore une espece d'arrêt qui ne sert que lorsque l'on tresse la grosse boucle & les nœuds de la perruque nouée : cet arrêt que l'on peut appeller *le Serre-bien*, serre chaque passe & l'empêche de boursouffler. Pour cet effet, on prend un fil *hh*, suffisamment long, on l'engage dans la premiere passée d'arrêt, & on le laisse pendre ; quand la seconde passée est faite, on reprend ce fil, qu'on fait passer du derriere en-devant de la soie en-haut, puis derriere la soie du milieu, & en-devant entre ladite soie du milieu & celle d'en bas, & on le serre contre cette seconde passée; on continue la même chose à toutes les autres.

Quelquefois dans le temps que l'on est à tresser, une des soies tendues sur le métier se rompt; cet accident arrive plus souvent auprès de la méche qu'on vient de lacer, qu'à tout autre endroit; il est essentiel de savoir en rejoindre les deux bouts, sans quoi on seroit fort embarrassé pour continuer. C'est pourquoi il a fallu imaginer une espece de nœud très-solide, lequel saisit le plus petit bout qui peut avoir prise sans faire quasi d'épaisseur, & ne le lâche jamais : le voici. Supposons que ce soit la soie la plus élevée des trois qui se soit cassée vers la tresse, faites vers le bout du grand bout séparé *o*, un nœud simple *r*, ne le serrez pas ; faites-en rentrer le bout *o* 2, dans l'anneau

qu'il forme, & lui faites faire un ventre *p*, que je nommerai le *ſecond Anneau*, dans lequel vous ferez entrer le petit bout *q*, de la ſoie caſſée; tirez à droit l'extrémité *o* 2, du grand bout, les deux anneaux qu'il forme ſe ſerreront; & quand vous verrez qu'ils ſeront prêts à ſe fermer, & que la petite ſoie ſera bien engagée, tirez tout de ſuite ledit bout *o* 2, à contre-ſens, c'eſt-à-dire, de droit à gauche; & quand vous entendrez un petit *clac*, le nœud eſt fait.

Maintenant que vous voilà inſtruit du Métier, de la façon de le tendre, de le raccommoder, & de toutes les eſpeces de paſſées qui s'y exécutent, aſſeyez-vous vis-à-vis; attachez à votre portée une carde par deux vis ſur la table, ayez un peigne & les meſures en papier qui vous ſeront échues en partage, ſi vous êtes pluſieurs; car les Treſſeuſes & Treſſeurs travaillant enſemble ſe les diſtribuent par parties, en coupant le papier le long de la ligne d'un rang quelconque : prenez les paquets de cheveux cottés comme ils le ſont ſur le papier des meſures; commencez le travail par engager par la pointe friſée celui dont vous allez vous ſervir, enfoncez votre peigne par-deſſus, tirez avec le bout des doigts de la main droite par la tête, très-peu de cheveux pour les paſſées courtes & fines, & davantage à proportion pour les autres, ce qui ne peut gueres ſe compter, mais on le ſent dans ſes doigts pour peu qu'on ait d'habitude. Vous ferez d'abord la premiere paſſée d'arrêt, puis toutes les autres, que vous rangerez en les preſſant à meſure l'une contre l'autre du côté du petit bâton, qui eſt toujours à gauche; continuez juſqu'à ce que vous trouviez ſur la meſure une petite ligne, ou diviſion, accompagnée d'un chiffre différent de celui ſur lequel vous avez commencé. Par exemple, il eſt écrit ſur la meſure le chiffre 2, vous avez tiré vos paſſées du paquet cotté 2, vous devez d'abord vous aſſûrer ſi vous avez rempli la longueur indiquée juſqu'au petit tiret de diviſion; pour cet effet, vous rapporterez le papier le long de votre treſſe, pour voir ſi ſa longueur eſt égale à celle de ſa ligne juſqu'à ſa diviſion 2; ſi elle ne l'eſt pas, vous la completterez de cette diviſion, la ligne continuant toujours. Si au bout d'un eſpace vous trouvez un autre tiret, ou diviſion, accompagné d'un autre chiffre, par exemple, 3, vous prendrez le paquet 3, que vous treſſerez juſqu'à cette ſeconde diviſion, & ainſi du reſte. Votre premiere ligne exécutée, vous paſſerez à celle de deſſous, & pour votre commodité vous la plierez en arriere, de façon que le pli du papier raſe cette autre ligne, ſur les meſures de laquelle vous opérerez comme à la premiere, &c.

Exécutez ainſi toutes vos meſures ſur les trois mêmes ſoies, obſervant ſeulement de laiſſer un petit intervalle entre un rang chiffré & un autre, & lorſque vous vous trouverez près du grand bâton, où les ſoies ſont trop écartées pour pouvoir ſerrer les paſſées, vous tournerez les bâtons ſur leur axe de droit à gauche, tous deux en même temps; par ce moyen les treſſes faites

ſe dévideront autour du bâton gauche, & le bâton droit vous fournira de nouveau des ſoies pour continuer.

Les meſures en papier ne déſignent que les rangs d'un des côtés de la Perruque, ordinairement le côté droit; ainſi obſervez en treſſant que la friſure de toutes vos paſſées ſoit relevée de votre côté; il s'agit maintenant du côté gauche; vous l'exécutez en entier ſur les trois autres ſoies ſans changer de ſituation, obſervant ſeulement que la friſure des paſſées ſoit à l'envers de l'autre, c'eſt-à-dire, qu'elle ſoit relevée du côté du Métier: ſi vous faites faire à la fin la culbute aux treſſes, vous verrez que la friſure ſe trouvera dans le ſens où elle doit être, c'eſt-à-dire, relevée à gauche.

Les treſſes dont on vient de parler, ſont étagées; car chaque chiffre indique, ſuivant ſa valeur, des cheveux plus longs ou plus courts; il s'en fait encore en longueurs indéterminées ſur un ſeul numéro; celles-ci ſe nomment des *Treſſes à l'aune*, parce qu'on en fait tant d'aunes que l'on veut, dont le Perruquier coupe ce qu'il lui en faut, à meſure qu'il en a beſoin. Les treſſes à l'aune courtes & fines ſe font ſur les bas numéros; celles-ci ſervent pour les devants des Perruques: on treſſe auſſi à l'aune les cheveux plats & longs pour les plaques des Perruques d'Abbés, des Bonnets, le toupet des Perruques nouées, les nœuds, les groſſes boucles de crin & le liſſe des Perruques en bourſe: toutes ces piéces n'ont pas beſoin d'être faites avec du bon cheveu, ce ſont des cheveux de toute eſpece, pourvû qu'ils aient la longueur & la couleur qu'il faut; on les prépare comme les autres cheveux, mais on les roule ſans aucune précaution, comme ils ſe trouvent, tête ou pointe, ſur de gros bilboquets, pour avoir une friſure lâche à la pointe; on en fait les nuances avec du cheveu herbé; on effile auſſi leurs paquets avant de les treſſer, ce qui ſe fait en prenant le paquet *y*, à ſa ligature avec la main gauche, & faiſant ſortir avec l'autre main, hors de l'épaiſſeur de la tête, de petites maſſes de cheveux de hauteurs inégales, puis on coupe cette tête quarrément au-deſſus de la ligature; on délie enſuite le paquet qu'on mêle bien ſur lui-même avec les deux pouces, de la façon expliquée ci-devant à l'Article ſecond: quand le tout eſt bien confondu, on remet la ligature *z*, vers la tête, qu'on tient bien égale; c'eſt ainſi qu'on fait des paquets de cheveux plats de différentes longueurs & un peu friſés.

Nota, que la plaque des Perruques naturelles n'eſt pas dans le cas des précédentes; celle-ci doit être compoſée de bons cheveux, finiſſant par des boucles & nuancées avec du vrai cheveu blanc, en un mot, d'un cheveu égal au reſte de la Perruque.

Article Quatrieme.

Monter la Perruque.

Monter une Perruque, c'est proprement construire l'espece de calote mince & légere, sur laquelle on attache & on arrange toutes les tresses suivant l'Art, pour que le tout ensemble devienne une perruque parfaite.

Vous avez donc commencé, après l'achat des cheveux, par les dégraisser au moyen de plusieurs opérations, ensuite leur donner la frisure, & séparer par paquets leurs différentes longueurs qui ont été tressées, en suivant les mesures indiquées sur du papier, lesquelles tresses mises en place, doivent former telle ou telle perruque : il s'agit présentement des procédés qui doivent la conduire à sa perfection.

Planche IV.

Vous avez dû immédiatement après avoir pris la mesure de la tête que vous devez coëffer, en avoir commandé au Sculpteur une de bois, sur les mêmes proportions : on les fait ordinairement d'orme ou de frêne. Prenez cette tête, *fig. A*, sur vos genoux, ayant préalablement mis à votre portée du Ruban à monter, *BB*, *fig. B*, il s'en emploie de deux sortes ; l'un de pure soie ; l'autre, fil & soie ; ils ont un pouce de large ; vous aurez aussi du Ruban à couvrir *CC*; celui-ci a trois pouces & demi de large, il est toujours de fil & soie ; des Pointes d'Epinglier, un petit Marteau, des Ciseaux, du Fil en trois ; ce fil est de lin de couleur grise, en trois brins, il vient de Flandre, c'est le seul que le Perruquier emploie pour coudre ; du Bougran, de l'eau de Gomme Arabique, & toutes vos Tresses.

Le milieu de la tête de bois est toujours marqué par le Sculpteur d'un trait, *fig. F, D*, qui prend du milieu du front jusqu'à la nuque du col; prenez le ruban à monter que vous porterez au front, sur la ligne dont on vient de parler, en *d*, *fig. B*, où vous l'arrêterez avec une pointe plus haut, ou plus bas, suivant que vous aurez à avancer plus ou moins une pointe en cheveux; puis partant de ce milieu vous conduirez votre ruban à droit & à gauche jusqu'à l'endroit des tempes ; vous égaliserez les deux côtés au compas, & vous les arrêterez de même avec des pointes ; vous retournerez le ruban sur lui-même pour le descendre le long des joues ; l'angle *e*, que forme le ruban dans ce retour, se nomme l'*échancrure* ; tous les plis & les retours qu'on fait faire à ce ruban, se fixent avec des pointes, auxquelles on donne deux ou trois coups de marteau seulement, attendu qu'on les ôte par la suite.

Il se construit de trois sortes de montures, qu'on peut appliquer à quelque perruque que ce soit, pour suivre en cela l'idée de ceux pour qui elles se font : les unes se nomment *Montures pleines* ; les autres, *Montures à oreilles* ; les troisiemes, *à demi-oreilles*. La monture pleine est celle qui doit passer jusqu'au

qu'au bas de l'oreille, & la couvrir entiérement : la monture à oreilles laisse toute l'oreille à découvert, & celle à demi-oreille n'en couvre que la moitié supérieure.

Cela étant, si votre Perruque doit être à monture pleine, vous ferez descendre le ruban à monter le long de la joue, jusqu'au-dessous de la marque de l'oreille, *fig. B*, où vous le tournerez en le plissant, & le conduirez jusqu'au milieu du bas de la tête *h*, par-derriere de chaque côté; mais si c'est une monture à oreilles, vous le détournerez plutôt, c'est-à-dire, au-dessus du lieu de l'oreille, *fig. A*, & ensuite un peu en remontant, puis par un autre retour, vous le descendrez en arriere, où vous le couperez vis-à-vis du niveau du bas de l'oreille en C. A l'égard de la demi-oreille, après le retour à la moitié de l'oreille, vous ferez la même chose. Ces deux montures se font cependant quelquefois comme les montures pleines, c'est-à-dire, conduisant le ruban à monter jusqu'à la nuque du col.

Nota, que comme le ruban à monter est la base de tous les contours & retours de la partie de la Perruque qui accompagne le visage, s'il faut, quand il est pointé, l'éloigner un peu, l'avancer, ou lui donner de la courbure en quelque endroit de la face, on le pousse avec le doigt pour le ranger ; mais comme on auroit de la peine à le faire couler sur la tête de bois dont le grain est rude, le Perruquier coupe une carte en triangle, & la fourant par sa pointe sous le ruban, il vient aisément à bout de le mouvoir sur cette carte, où il peut couler aisément.

Il s'agit maintenant de fixer solidement ce ruban en sa place, & de le bien tendre d'un bout à l'autre : pour cet effet, prenez une aiguillée de fil en trois; vous percerez le ruban vers le bord, & vous porterez votre fil à de petits crochets, *fig. A* & *C*, faits avec des pointes sans tête, que vous aurez précédemment enfoncées de distance en distance, coudées & applaties en les enfonçant dans le bois, en-devant, au front, le long des joues, & en arriere sur le haut de la tête, aux côtés & derriere *fig. E*. Tous ces fils, *e*, *e*, *e*, *fig. C*, qui prennent d'une part le ruban, & qui de l'autre passent dans ces crochets, le contretirent, & le tendent de toutes parts, *fig. A*; à mesure que vous placez vos fils, vous ôtez les premieres pointes *d*, *d*, *fig. B*, avec lesquelles vous l'avez d'abord arrêté à la tête.

Cette opération achevée, coëffez la tête de son rézeau D, *fig. B*. Le rézeau est une espece de filet très-fin, maillé en rond, qui prend facilement la forme de la tête : il s'en fait de fil & de soie. *Les bons nous viennent de Lorraine vers Nancy, & de Normandie du côté du Mont S. Michel.* Vous le couserez au ruban, après quoi vous couperez comme superflu tout ce qui dépasse la couture.

Prenez ensuite le ruban à couvrir CC, posez-le sur le sommet de la tête, où vous le couserez sur son large au ruban à monter au front en *g*, *fig. B*,

& le faiſant deſcendre par le milieu de la tête aux montures pleines juſqu'au bas du derriere, où on retrouve le même ruban à monter, couſez-le en chemin faiſant au rézeau, & enfin audit ruban en *h*; mais aux montures à oreilles vous le couperez vers le milieu du derriere de la tête, *fig.* E; poſez un autre bout du même ruban, *fig. B*, qui paſſant en croix ſur le précédent au ſommet de la tête, deſcende juſqu'au retour du ruban à monter aux oreilles, & le couſez de même : ces deux rubans qui ſe croiſent, cachent une grande partie du rézeau, ſur-tout en-devant.

Il arrive aux montures quand la Perruque a été portée quelque temps, qu'elles ſe reſſerrent & s'éloignent du viſage, à moins qu'elles n'ayent été d'abord fort profondes, ce qui eſt un autre inconvénient, parce qu'étant neuves elles le couvrent trop; ce qui a fait chercher comment on pourroit s'oppoſer à ce rétréciſſement; le moyen ſuivant réuſſit très-bien. Mettez dans l'eau la tête toute montée, & l'y laiſſez quelque temps; retirez-la, laiſſez ſécher; la monture ſera devenue lâche, de façon qu'on eſt obligé de la retendre; mais auſſi elle ne ſe retire plus, ou du moins très-peu.

Aux montures à oreilles & à demi-oreilles, qui ſont moins fermes ſur la tête que les montures pleines, on ajoute au ruban à monter, à l'endroit où il a été coupé de chaque côté, une demi-jarretiere E E, *fig. A*, pour ſerrer la Perruque par-derriere; ſouvent auſſi on ajoute trois morceaux de bougran, l'un ſur le deſſus de la tête *f*, les deux autres depuis l'échancrure juſqu'au-deſſus de l'oreille *g*; le bougran ſert à affermir ces parties & à les faire coller contre le viſage; mais ce n'eſt pas une régle générale, le Perruquier s'en ſert ſuivant qu'il le juge à propos. On trouvera ceci détaillé dans l'Article ci-après, qui a pour titre, *Quelques Circonſtances*.

ARTICLE CINQUIEME.

Coudre la Perruque.

LA monture, autrement la coëffe qui doit s'appliquer immédiatement ſur la tête, étant achevée, il faut la garnir & la couvrir entiérement de cheveux. C'eſt donc maintenant qu'on doit y coudre les treſſes, & les arranger ſuivant leur deſtination; elles portent alors le nom des endroits où on les place.

PLANCHE IV.

Le bord de front a, *fig. D*, eſt deux rangs de treſſes fines & courtes, qui doivent être couſues au bord du front juſqu'aux échancrures.

Les tournants b b, ſont deux rangs de treſſes plus longues, qui ſe couſent l'un derriere l'autre le long des joues juſqu'à l'oreille; ceux-ci ſe nomment particuliérement *les petits tournants*.

Les *grands tournants* c c c, ou ſimplement *tournants*, prennent au-deſſous des

précédents, & vont jusque derriere la tête, ils sont plus garnis; car plus les tresses s'allongent, plus elles sont épaisses.

Toutes les Perruques ont les trois parties de tresses, dont on vient de parler; toutes les autres parties, dont on va faire le détail, s'y joignent, ou s'obmettent, suivant les especes de Perruques; car la *coque* qui se met également aux Perruques nouées & à toutes les Perruques à oreilles, se met rarement aux Perruques d'Abbé : *l'étoile* se met le plus souvent aux Perruques quarrées, & toujours aux Perruques d'Abbé : *les corps de rangs* se mettent à toutes Perruques, excepté aux Perruques d'Abbé, lesquels n'ont que des tournants & le tour de tonsure : *la plaque* se met aux Bonnets, aux Perruques d'Abbé & aux Perruques naturelles : *le lisse*, aux Perruques en bourses : les seules Perruques nouées & quarrées ont *le toupet*, *le dessus de boucle* & *la grosse boucle* : les Nouées ont deux nœuds, & les Quarrées deux quarrures.

Toutes ces parties doivent être expliquées plus au long, c'est ce que l'on va faire.

On a déja parlé du bord de front, des petits & grands tournants, on ajoutera seulement ici que ces trois parties cousues font tout le tour de la Perruque.

La coque *aa*, *fig. B & H*, est composée de quelques rangs de tresses courtes qui s'élevent sur la pointe du front, & dont la frisure se replie en arriere. PLANCHE II.

L'étoile *b b*, *fig.* C & D, est composée des plus petites especes de tresses dont on tourne en cousant la frisure, de façon qu'au milieu du front la droite & la gauche se regardent & se courbent vis-à-vis l'une de l'autre; ce qui forme le dessein d'un cœur.

Le dessus de tête *d d*, *fig. D*, est formé par plusieurs tresses courtes & claires, qui occupent le milieu du sommet de la tête, immédiatement derriere l'une ou l'autre des deux parties précédentes. PLANCHE IV.

Les corps de rangs, sont nombre de tresses étagées qui garnissent la Perruque jusqu'au bas & par derriere; on les distingue en *petits & grands corps de rangs*, ou *corps de rangs croisés*.

Les corps de rangs croisés *e e*, occupent tout le bas de la Perruque, & se croisent un peu l'un l'autre vers la nuque : les petits *f*, prennent au dessus & montent en pyramide jusqu'au niveau de l'échancrure & du devant de tête.

La plaque est composée de nombre de rangs de cheveux plats effilés qui garnissent le derriere de la tête aux Bonnets, aux Perruques d'Abbé & aux Perruques naturelles, *o o o*, *fig. ADE*. PLANCHE II.

Le toupet, le dessus de boucle, la grosse boucle, les nœuds & les quarrures sont des parties particulieres aux Perruques nouées & quarrées.

Le toupet est composé de tresses à l'aune en cheveux plats, effilés, foibles, assez courts & tressés sans crin, *pp*, *fig.* C & F.

Le deſſus de boucle eſt formé par plusieurs rangs de cheveux friſés, & placés depuis le toupet juſqu'à la groſſe boucle *qq*, *mêmes figures*; ces deux parties occupent l'eſpace qui aux autres eſpeces de Perruques eſt rempli par la plaque ou par le liſſe.

La groſſe boucle *rrrr*, *mêmes figures*, occupe le milieu du derriere deſdites Perruques, & tombe ſur la nuque du col, elle eſt tout crin; les nœuds *ssss*, *fig. C*, au nombre de deux, ſont composés de groſſes treſſes de cheveux longs effilés, que l'on noue d'un ſimple nœud; ils ſe placent des deux côtés de la groſſe boucle: les quarrures *tttt*, *fig. F*, occupent aux Perruques quarrées la place des nœuds; elles ſont formées par les corps de rangs d'en-bas, en cheveux friſés & étagés.

Le tour de tonſure *uu*, *fig. D*, eſt une treſſe fine à deux ſoies, avec laquelle on entoure les tonſures ou couronnes des Perruques d'Abbé.

Le liſſe: on appelle ainſi les cheveux longs & plats des Perruques en bourſe *mm*, *fig. B*, & en cadenettes *nn*, *fig. H*.

L'ordre des Coutures.

Tous les rangs de treſſes ſe couſent à la coëffe d'un ſimple point devant, du bas en-haut, & du derriere au-devant; c'eſt-à-dire, qu'on commence à coudre le plus bas rang, puis celui d'au-deſſus, &c. excepté cependant les tournants qu'on coud de haut en-bas; les treſſes courtes & fines ſe couſent près-à-près; mais toutes les autres s'eſpacent parallélement à la diſtance de trois lignes, ou environ, l'une de l'autre.

Par l'*ordre des coutures* on entend ici celles qui ſe font les premieres & ſucceſſivement juſqu'à la fin de chaque Perruque.

A la Perruque nouée & quarrée,

1°. Les tournants; 2°. le bord de front; 3°. la coque ou l'étoile; 4°. les nœuds à la nouée, les quarrures à la quarrée; 5°. la groſſe boucle; 6°. les corps de rang; 7°. le deſſus de tête; 8°. le deſſus de boucle; 9°. le toupet.

Nota, que les treſſes du toupet ſe placent & ſe couſent de bas en-haut, & que l'intervalle entre les deux rangs de ſon milieu ſe remplit dans toute ſa longueur par la treſſe qu'on mene en zigzag; c'eſt ce qu'on nomme *le chamarage du toupet*.

A la Perruque d'Abbé,

1°. Le bord de front; 2°. la coque ou l'étoile; 3°. les tournants; 4°. le deſſus de tête; 5°. la plaque; 6°. le tour de tonſure.

Nota, qu'il ſe pratique de trois eſpeces de tours de tonſure: la tonſure ouverte, qui laiſſe voir cette partie de la tête à nud, & deux ſortes de tonſures couvertes. A la tonſure ouverte, il faut placer, en montant cette Perruque, le rézeau de façon que ſon centre, qui eſt toujours composé de grandes

mailles

mailles en rond, ſoit poſé à l'endroit où ſera la tonſure ; on renverſe toutes ces mailles par-deſſus le rézeau tout autour, & on les y coud chacune à part portant des fils de communication d'une maille à l'autre dans tout le pourtour : il n'eſt pas beſoin de dire qu'il faut couper le ruban à couvrir avant & après le rond : on a ſoin de tenir ce rond ouvert un peu oval en travers, parce que la Perruque étant tendue ſur la tête de l'Abbé, il deviendra parfaitement rond. Quant aux deux eſpeces de tonſures couvertes, il s'en fait une au Métier du Rubanier ; c'eſt un petit tiſſu ſur lequel dépaſſent des rangées de cheveux très-courts, imitant les véritables qui auroient été coupés depuis peu ; on coud ce tiſſu autour du rond de la tonſure : l'autre ſe fait par le Perruquier avec des treſſes très-fines, qu'on coud en ſpirale ſur le ruban à couvrir, juſqu'à ce qu'ils rempliſſent tout le vuide de la tonſure.

Au Bonnet,

1°. Les tournants ; 2°. le bord de front ; 3°. la coque ou l'étoile ; 4°. les grands corps de rang ; 5°. les petits corps de rang ; 6°. le deſſus de tête ; 7°. la plaque.

A la Brigadiere,

Elle ſe coud comme le Bonnet ; on y ajoute ſeulement par-derriere deux groſſes boucles en tire-bouchon accollées, qu'on noue avec une roſette de ruban noir.

A la Perruque en bourſe,

1°. Les tournants ; 2°. le bord de front ; 3°. la coque ; 4°. les corps de rang ; 5°. le deſſus de tête ; 6°. le liſſe.

Nota, que la Perruque en bourſe ſe fait le plus ſouvent à oreilles, rarement à monture pleine ; alors le liſſe prend ſur l'oreille même au-deſſous des corps de rangs.

A la Perruque naturelle,

1°. Les tournants ; 2°. le bord de front ; 3°. la coque ; 4°. le deſſus de tête ; 5°. les grands corps de rang ; 6°. les petits corps de rang ; 7°. la plaque qui doit être treſſée clair, & former des boucles étagées ſur les côtés & terminées en pointe par une ſeule boucle, ou bien (& c'eſt la derniere mode) ſans boucles aux côtés, mais terminée quarrément par une boucle ſur le doigt qui en tient toute la largeur. *Voyez Pl. II. fig. E.*

A la Perruque en cadenettes,

Elle ſe coud comme la Perruque en bourſe ; on ſépare la plaque, ou plutôt le liſſe en deux portions égales, qu'on enferme chacune dans une cadenette : cette Perruque eſt paſſée de mode, cependant quelques-uns la conſervent encore.

Article Sixieme.

Quelques Circonſtances.

A toutes les montures pleines on met un cordon par-derriere, c'eſt-à-dire, que l'on attache au ruban à monter vers le deſſous de l'oreille de chaque côté, un petit cordon ou une ficelle, qu'on enferme en repliant par-deſſus, le bord de ce ruban qui lui ſert de fourreau, & le ſoutient juſqu'au-derriere de la tête, au-deſſus de la nuque du col : c'eſt en cet endroit que les deux portions du cordon ſe nouent, & ſe ſerrent plus ou moins, pour affermir la Perruque ſur la tête, & la faire porter par-tout.

Lorſqu'on ne ferme pas avec le ruban à monter les Perruques à demi-oreilles & à oreilles, on ajoute & on coud deſſus, à l'endroit où il ceſſe derriere les oreilles, une jarretiere, ou, pour mieux dire, deux moitiés de jarretieres *E E*, *fig. A*, une de chaque côté; on les ſerre tant qu'on veut avec la boucle : & comme ces ſortes de montures ſont plus légeres que les pleines, & n'embraſſent pas ſi bien toute la tête, on les rend plus ſolides en les garniſſant avec du bougran, dont on met un morceau au deſſus de tête, & deux autres, un de chaque côté le long de la joue, depuis l'échancrure juſqu'au retour du ruban à monter, & par-deſſus ledit ruban, auquel on le coud, excepté ſon côté qui regarde le derriere de la Perruque, qu'on ne coud point alors, afin de pouvoir introduire une forte eau de gomme entre lui & le ruban, au moyen d'un petit bâton plat; l'eau de gomme en place, on acheve de coudre le bougran, & tout de ſuite les rangs de treſſes qui paſſent en ces endroits; ce qu'il faut faire avant que la gomme ſe ſoit ſéchée : on obſerve le même procédé au deſſus de tête.

Planche IV.

Lorſqu'on doit faire une Perruque à une perſonne dont les tempes ſont creuſes, il eſt difficile de la faire approcher dans cet endroit, à moins de ſe ſervir d'un petit reſſort d'acier, tel qu'on en met aux montres : on en caſſe la longueur d'un pouce & demi à deux pouces, on le place en travers ſur le ruban à monter, un peu au-deſſous de l'échancrure, ſa bande en-deſſous, & on le maintient en place par une couture qui l'emmaillotte tout du long; ce reſſort agiſſant ſur la coëffe, la pouſſe dans l'enfoncement de la tempe.

Il y a des Perruquiers qui placent ſur le bord de la Perruque, entre le bougran & la coëffe, une lame de plomb large d'environ deux doigts, qui prend depuis l'échancrure juſqu'au bas; cette lame ne s'ajuſte qu'aux montures à oreilles; elle ſert à faire mieux coller le bord de la Perruque, parce que la lame ſe plie aiſément, prend & conſerve mieux le contour des tempes; mais cette pratique n'eſt pas auſſi bonne qu'on le croiroit; le plomb eſt un métal mol & de peu de reſſort, qu'il perd aiſément pour peu qu'on le tourmente, ou ſe caſſe bien-tôt; alors il ne ſervira plus de rien.

Quelquefois lorſque le Perruquier ne juge pas à propos de ſe ſervir du reſſort, il paſſe une ſoie le long du bord de la Perruque à l'endroit des tempes, & la ſerre un peu, ce qui ſuffit alors pour coller la Perruque en cet endroit.

ARTICLE SEPTIEME.

Achever la Perruque.

QUAND votre Perruque eſt entiérement couſue, examinez-la, & ſi vous la trouvez trop garnie de cheveux, vous ferez avec vos petits cizeaux l'opération d'effiler, expliquée au Chapitre II. *de la Coupe des Cheveux*, pour en diminuer la quantité.

PLANCHE III.

Enſuite ayant mis chauffer ſur la braiſe modérément le fer à paſſer x, vous prendrez un bout de chandelle que vous frotterez légérement le long de la racine des rangs, par repriſes; & à chacune, mouillant votre doigt, vous humecterez l'endroit du ſuif, & tout de ſuite vous appliquerez le fer ſur l'endroit humecté; vous parcourrez ainſi toutes les treſſes auxquelles vous trouverez cette opération convenable; elle raffermit la racine des treſſes.

Le fer à paſſer x, eſt formé comme on le voit dans l'eſtampe; le petit quarré 2 eſt deſtiné à chauffer les endroits étroits: ce fer eſt très-utile; il redreſſe & aſſujettit les cheveux à la coque, aux devants, aux tournants, & ſert à égaliſer les boucles ſuivant leurs contours aux Perruques d'Abbé: quelques-uns ſe ſervent à ſa place du carreau ſemblable à celui des Tailleurs, mais beaucoup plus petit.

Enfin, vous peignerez tous les rangs, vous formerez des boucles que vous *rafraîchirez* ſur le doigt, expreſſion de Perruquier, qui ſignifie relever la boucle autour du premier doigt de la main gauche, & coulant les cizeaux tout le long de ce doigt, couper toutes les pointes qui dépaſſent, pour mettre la boucle à l'uni.

Cela fait, coupez toutes les brides de fil qui attachent la Perruque à la tête de bois qui ne vous ſert plus de rien, & placez-la ſur une tête-à-perruque, ou ailleurs; mais ſuppoſant que vous vouliez l'accommoder tout de ſuite, il faut commencer par mettre la premiere poudre; pour cet effet, prenez-la à pleine main & l'imbibez par-tout avec force pommade, mêlée avec un peu d'huile d'olive, peignez-la & poudrez-la à fond, puis formez groſſiérement les boucles.

ARTICLE HUITIEME.

Accommoder la Perruque.

ACCOMMODER *une Perruque*, ſignifie la diſpoſer à être miſe ſur la tête de celui pour qui elle eſt faite; cette diſpoſition conſiſte à la peigner à fond,

l'arranger avec grace, y mettre l'eſſence ou pommade, & la poudrer : pour venir à bout de toutes ces opérations, vous commencerez par poſer votre Perruque ſur une tête de bois montée ſur ſon pied : il s'en fait de deux ſortes; l'une reſte toujours à la même hauteur; l'autre, qui ſe nomme *à couliſſe*, *fig. F*, eſt la plus commode, parce qu'elle peut deſcendre & monter à la hauteur qu'on veut, attendu que ſon pied eſt de deux piéces; le bâton ſupérieur *I*, s'enfonce dans l'inférieur *II*, & une vis de bois *III*, l'arrête plus ou moins haut, de façon qu'on peut opérer debout ou aſſis : poſez votre Perruque bien préciſément ſur le milieu de la tête; & pour la maintenir en place & l'empêcher de varier, ayez deux crochets de fil de laiton, que vous accrocherez par un bout au ruban à monter vers l'oreille, & par l'autre à un ruban ou cordon, que vous nouerez ſous le menton de la tête : c'eſt une mauvaiſe maxime pour fixer ſa Perruque, de l'arrêter ſur le milieu du haut de la tête avec une groſſe épingle debout, qui traverſe la coëffe & s'enfonce dans le bois; cela ne l'empêche pas de varier quand on la peigne.

Planche IV.

Quand vous avez peigné à fond & mis la pommade forte, vous vous mettez à *diſtribuer*, c'eſt-à-dire, à faire en gros votre arrangement général. Voyez pour le ſurplus le Chapitre II. *de la Coupe des Cheveux*.

Il ſe pratique aux Perruques de trois ſortes d'accommodages; *le peigné*, *les boucles* & *le crêpé*; ces deux derniers ſont pris de l'accommodage des cheveux naturels : le crêpé, ou tapé, eſt plus généralement en uſage pour les Femmes : quant au peigné qui eſt un entrelacement étudié de la friſure, une eſpece de mouſſe de cheveux, qui ſe mêlant les uns avec les autres, font un effet agréable à la vûe, il ne s'exécute guere en général que ſur les Perruques nouées ou quarrées.

Après la diſtribution vous finirez par mettre bien également l'eſſence & la poudre.

La Boëte, *fig. G*, dont les Perruquiers ſe ſervent pour porter leurs Perruques en ville ſans qu'elle ſe dérange, & qui eſt faite exprès, a un pied & demi de haut, c'eſt un quarré long; elle s'ouvre en-dehors par un côté, & par-deſſus : du milieu de ſon fond s'éleve un bâton *a*, arrondi au tour, qui ſe nomme *le champignon*, parce qu'il ſe termine en-haut par un rond qui reſſemble à la tête d'un champignon : on poſe la Perruque deſſus; de cette façon, elle eſt en l'air, & ne touche d'aucun côté à la boëte, que l'on ferme enſuite; on la porte en la prenant par un anneau *b*, placé au milieu de ſon couvercle.

On renvoie la façon de mettre une Perruque aux fils & en papillottes, au Chapitre VII, qui traite des Perruquiers en vieux, parce que c'eſt leur pratique.

M. *Quarré*, celui dont il a été fait mention dans l'Avant-Propos, vient d'imaginer une eſpece de Perruques qui ne ſe défriſent & ne ſe dérangent

jamais

jamais au vent, ni à l'eau, en un mot, indéfrisables; il n'y entre d'autre matiere que du cheveu; on est exempt de les peigner & arranger, un peu d'essence & de poudre leur suffisent, quand on le veut: ces Perruques sont faites pour mettre le chapeau qui n'y apporte aucun dérangement. Elles peuvent se construire en bonnet, en bourse, en cadogan, en cadenettes: elles sont excellentes pour les Chasseurs, les Gens de cheval, les Voyageurs, les Courriers, les Gens de Mer, enfin pour tous ceux qui s'exposent aux intempéries de l'air. *Il demeure actuellement rue des Fossés S. Jacques, en montant de la rue S. Jacques à l'Estrapade.*

CHAPITRE SIXIEME.

Des Cheveux & Perruques de Femmes.

LES FEMMES ont ordinairement la tête fort garnie & les cheveux longs, ce qui donne une grande facilité à varier les accommodages; ces variations font partie du travail d'un ordre d'Ouvriers & d'Ouvrieres, qu'on nomme *Coëffeurs & Coëffeuses*: ces Gens sont saisissables quand ils ne sont pas du Corps des Perruquiers, auxquels seuls appartient le droit d'accommoder les cheveux des deux sexes.

Les Femmes sont obligées, comme les hommes, pour entretenir leurs chevelures en bon état, de faire faire leurs cheveux de temps en temps: cette façon, quelque mode qui subsiste, est toujours la même; tout le bord de la face jusqu'à l'oreille se fait très-court, & s'augmente de longueur par degrés jusqu'à deux pouces & demi, dans l'étendue d'environ deux pouces en arriere, puis les cheveux plus longs & du chignon s'étagent à proportion de leurs longueurs.

L'accommodage d'à-présent pour les cheveux naturels est de taper plus ou moins de largeur tout autour du front & des joues jusqu'aux oreilles, *fig. I. II. IV. aaa.* De ce crêpé s'élevent des boucles sur le doigt rangées côte à côte, jusque derriere les oreilles, *fig. II. IV. bbb.* Tout le derriere de la chevelure du haut en bas ne se frise point, mais se releve & s'attache vers le sommet de la tête; c'est ce qu'on nomme *le chignon relevé*, *fig. III. c.* D'autres dont les cheveux sont courts, se font friser généralement toute la tête; on tape le devant comme aux précédentes, tout le reste se forme en boucles qu'on arrange entre elles de diverses façons suivant l'idée; cet accommodage se nomme *un bichon*; la tête représentée dans la *fig. I.* est un bichon en boucles brisées ou en point d'Hongrie. PLANCHE V.

Pour friser les cheveux les plus courts, on se sert d'une espece de papillottes qui se nomment *papillottes tortillées*; pour les faire, on tord par le

milieu dans ses doigts une petite bande de papier *cc*, ce qui forme un petit bilboquet très-mince ; on le place en travers par le milieu sur la pointe tendue du cheveu, que l'on roule autour tant qu'on peut aller, on approche ensuite les deux bouts du petit papier *d*, qu'on tortille ensemble; on recouvre le tout d'une papillotte ordinaire.

Nota, que comme on frise les Femmes à grand nombre de petites papillottes, leurs peignes d'accommodages sont construits différemment de ceux pour Homme ; ils ont une queue mince sur laquelle on tourne les boucles : on en voit de deux sortes, *Pl. V. uu*.

On va maintenant parler des Perruques & parties de Perruques, que quelques Dames sont nécessitées de commander aux Perruquiers.

En général, les Perruques de Femmes sont analogues aux Perruques en bourse, ou aux bonnets des Hommes ; aussi les nomme-t-on *des bonnets* : leurs parties à part sont des devants, des côtés, des chignons, &c.

Les Perruques de Femmes ne se font jamais qu'à oreilles ; mais la monture en est différente en ce qu'on n'observe point d'échancrure, & que comme elles doivent avoir le tour du visage plus découvert que celui des Hommes, on recule davantage le ruban à monter ; le reste de la monture est rarement un rézeau, mais ordinairement du taffetas, de la toile fine, des rubans assemblés, &c. On la ferme par derriere, où on la serre avec des cordons de cheveux ou autres : on coud les devants de haut en bas, les corps de rang suivant la direction que l'on veut donner aux boucles, & le chignon comme à la Perruque en boucles. Les parties de Perruque ci-dessus énoncées, qui se travaillent à part sur la tête de bois, se cousent sur de la toile de cholet, ou autre, ou du taffetas, que l'on tend bien à leur place sur cette tête : le devant de tête qui doit être tapé, a des tresses courtes & fines : les chignons relevés sont des tresses de lisse ; les boucles des côtés se cousent sur du padou bien tendu.

Quand une Dame n'a pas assez de cheveux pour former un chignon relevé de l'épaisseur nécessaire, on lui fournit une *toupe* ; cette toupe n'est autre chose qu'un ramassis de bouts de cheveux, de quelque espece qu'ils soient, vieux ou neufs, bons ou mauvais ; à force de les pêtrir dans les mains, ils se confondent, s'accrochent, & s'entremêlent de maniere qu'ils deviennent un corps consistant, auquel on peut cependant donner une forme ; on donne donc à la toupe de l'épaisseur dans le milieu, & on l'amincit en gagnant les bords, on la pose sous la rendoublure du chignon quand on le releve, ce qui le fait paroître suffisamment renflé.

On se sert encore pour les chignons relevés d'un peigne *x*, fait exprès, assez gros, tourné en portion de cercle, à grosses & longues dents, éloignées l'une de l'autre environ d'un demi-pouce ; on garnit tout le haut de ce peigne

de plus ou moins de boucles de cheveux *y* ; ces boucles sont formées par de la tresse, qu'on tourne en vis passant entre ses dents ; on sépare la frisure en boucles de différents sens ; on enfonce ce peigne ainsi garni au haut du chignon, soit des cheveux naturels, soit des Perruques, quand on veut être entiérement coëffée en cheveux. *Voy. fig. III.* Car on met rarement une garniture au-dessus.

Outre les accommodages dont on vient de parler, il y en a encore de pur ornement qu'il faut que le Perruquier ou Coëffeur exécute ; ce sont des boucles à part & postiches, faites pour être placées aux cheveux naturels & aux Perruques, en différents endroits de la tête où les graces les appellent ; ces boucles ont une manufacture particuliere, dont il convient de donner ici les procédés généraux, comme faisant partie de l'Art ; mais attendu qu'il seroit trop long & superflu de décrire toutes les formes dont on les varie, il suffira de dire comme on s'y prend, en donnant pour exemple deux especes de ces boucles les plus communes, sçavoir, une boucle de côté *l*, & une boucle à coquille *o*.

Prenez du fil de fer très-fin *mn*, faites-le recuire, pliez en double & tordez ce qu'il vous faudra pour faire une queue plus ou moins longue ; repliez encore de ce fil tors jusqu'à la longueur que vous voulez donner à la boucle, & pincez-la en même temps par la tête du cheveu dans le haut de ce second repli, que vous serrerez ensuite tout contre ; tournez votre tresse autour descendant en tire-bourre, observant que la frisure soit de côté *l* ; vous cesserez de tourner où le second redoublement finit, vous lui ferez faire un petit crochet, vous lierez cet endroit avec une soie, & vous couperez le surplus de la tresse, il restera une queue de fil de fer tors ; c'est par le moyen de cette queue qu'on enfonce dans les cheveux, que vous placerez la boucle où vous voudrez. La boucle en coquille *o*, se commence comme la précédente ; mais on fait le second redoublement plus court ; on approche plus l'un de l'autre les tours de tresse, & on dirige la frisure en-haut, ou on évase la boucle.

Nota, que les Perruques de Femmes, une fois achevées, ne s'accommodent plus que sur la poupée ou tête de carton.

CHAPITRE SEPTIEME.

Des Perruquiers en vieux.

DANS le commencement de l'Art du Perruquier, le commerce des cheveux n'étant pas encore bien établi, ils étoient rares & chers, joint à ce qu'on garnissoit si prodigieusement les Perruques, qu'il y en avoit telle dont le prix étoit excessif : alors quelques Perruquiers conçurent qu'ils auroient

du débit, & feroient bien leur compte, en achetant à bon marché des Perruques plus ou moins usées. Ils les retravailloient, pour ainsi dire, à neuf, en triant les meilleurs cheveux, & de deux n'en faisoient qu'une. Ils en mettoient d'autres aux fils, d'autres en papillotes, suivant qu'ils les trouvoient susceptibles de l'un ou l'autre apprêt. Ils vendoient ces Perruques à bien meilleur marché, & il s'en trouvoit à tout prix. Il est vrai qu'elles n'étoient pas de durée: mais comme elles jouoient le neuf, elles devenoient d'un grand secours aux Particuliers, auxquels la fortune ne permettoit pas une plus forte dépense, & enfin aux indigents.

Cependant le commerce devint plus abondant; l'abus des grosses & longues crinieres se réforma, & les Perruques par conséquent baisserent de prix; de façon qu'à présent le plus grand nombre peut y atteindre; aussi celui des Perruquiers en vieux est-il réduit à peu.

Ils ne peuvent tenir boutique à Paris que sur le Quai de l'Horloge du Palais. Ils ne font point la barbe; ainsi ils n'ont point de bassins pour enseigne: ils peuvent seulement avoir sur le rebord de leurs boutiques ce qu'ils appellent *un Marmot*, qui est une vieille tête de bois sur laquelle ils clouent une très-vieille Perruque.

Ils peuvent, autorisés par une ancienne Sentence de Police, faire du neuf; mais il leur est enjoint d'y mêler du crin, & en conséquence d'attacher au fond de la coëffe un écrit contenant ces mots, *Perruque mêlée*; le crin mêlé dans le corps de la Perruque est défendu à tout autre Perruquier, de façon que si celui du Quai de l'Horloge alloit s'établir par tout ailleurs dans Paris, il courroit risque d'être saisi & amendé s'il employoit du crin.

Ils achetent de vieilles Perruques de toute espece, les mettent en papillottes & les passent au fer, ou bien ils les mettent aux fils, pour en raffermir la frisure, afin de les vendre ensuite un peu plus cheres qu'ils ne les ont achetées: ce sont proprement les Perruquiers des pauvres gens.

PLANCHE V.

On met aux fils du haut en bas, c'est-à-dire, qu'on commence par la boucle *i*, la plus haute, qu'on tourne dans ses doigts comme pour mettre une papillotte, puis avec une aiguille & du fil qu'on a arrêté au-dessus à la Perruque par un nœud, on traverse la boucle de haut en bas 2, par le milieu, puis on passe son fil au travers de l'anneau croisant le premier fil, ensuite, avant de serrer, on repasse en dessous au travers du retour qu'on vient de faire pour traverser l'anneau, ce qui forme un point noué avec lequel on serre la frisure qui ne sçauroit plus se défaire; on fait tout de suite cette opération aux boucles inférieures 3, &c. l'une après l'autre; on continue au rang d'à côté & à tous les autres; si la frisure reste du temps en cet état, elle se raffermit, mais elle n'est plus si durable. Quant aux papillottes, elles se conduisent comme aux cheveux naturels. *Voyez le Chapitre II.*

CHAPITRE

CHAPITRE HUITIEME.

Le Baigneur Etuviste.

PARMI le Corps des Perruquiers il s'en trouve qui choisissent la partie des Bains & Etuves, dont l'objet regarde la propreté du corps humain & souvent la santé.

Les Instruments du Baigneur-Etuviste sont en petit nombre, mais d'un bien plus grand prix que ceux de ses Confreres Perruquiers.

Il s'agit pour lui d'un Appartement bien distribué pour la commodité des Bains; il lui faut une Piéce à cheminée pour chauffer l'eau, & dans laquelle seront les deux réservoirs, l'un pour l'eau froide, l'autre pour l'eau chaude, qui communiqueront à toutes les Baignoires par des tuyaux fermés par des robinets *H*, qui seront placés deux à deux au-dessus de chacune, vers le milieu d'un de ses côtés. Il doit avoir plusieurs Baignoires en différentes chambres, quelques petites Garde-robbes bien fermées, qui se nomment *des Etuves*, lorsqu'avec des poëles on leur a donné le degré de chaleur convenable: ces étuves doivent être à portée des Bains; quelques lits; d'ailleurs le déshabillé complet, comme bonnets, robbes de chambre, chemises de Bain, &c. & tout le linge nécessaire, draps, serviettes, &c.

Les Baignoires ordinaires *A*, sont de cuivre rouge étamé en-dedans; elles ont trois pieds dix pouces de long, environ deux pieds de large & autant de haut; elles ont la forme d'un oval allongé, applatti par les côtés vers un de leurs bouts; au fond est une crapaudine percée de plusieurs trous, de laquelle part un tuyau qui coule sous le fond, sort du pied de la Baignoire, & est terminé par un robinet *B*, qui, lorsqu'on l'ouvre, se dégorge dans un entonnoir plat C, pratiqué dans le carreau, & joint à un tuyau qui sort en-dehors, au moyen duquel toute l'eau de la Baignoire peut s'écouler.

Le reste des Instruments est un petit Seau à une anse *D*, de cuivre étamé en-dedans, d'environ six pouces de diamétre & de quatre pouces de profondeur: on s'en sert à mêler dans la Baignoire les eaux chaudes & froides, en les y agitant, à ôter de l'eau, aux immersions; &c. un tuyau de fer-blanc, terminé en entonnoir par le haut *E*, avec une anse de fil de fer; on passe cette anse sur le robinet d'eau chaude, le tuyau alors descend près du fond de la Baignoire, & y porte l'eau du robinet pour échauffer le fond, où l'eau se refroidit plus aisément que dans le reste. Le Baigneur a des sandales *F*, à semelle & talon de bois, doublées de futaine & à étriers de futaine piqués; ces sandales servent à passer du Bain dans l'étuve, & à en revenir: il se sert de gants pour appliquer le dépilatoire, d'éponges pour l'ôter & de mitaines

de toile ou de futaine G, pour les autres frictions : il a des fonds de Bain pour garnir les Baignoires : ce qui s'appelle un *fond de Bain*, est une piéce de *toile à drap*, taillée sur le contour de la Baignoire, & qui la couvre en entier en-dedans & en-dehors.

ARTICLE PREMIER.

Le Bain de Propreté.

L'ESPECE de Bain qui exerce le plus souvent le Baigneur, est le Bain de propreté : on le prend par délices en pleine santé ; aussi les gens riches & sensuels ont ordinairement chez eux ce qu'on appelle l'*Appartement des Bains*, qui n'a uniquement que cette destination.

Le Baigneur commence par chauffer l'eau du réservoir d'eau chaude & l'étuve ; il met le fond de Bain à la baignoire ; c'est dans l'étuve où on se déshabille entiérement ; on met un bonnet, & on s'assied sur une chaise ou un fauteuil totalement de bois ; alors le Baigneur commence ses frictions.

La premiere est, (lorsqu'on la demande) celle de la pâte dépilatoire, dont voici la formule.

Pâte dépilatoire du Baigneur.

Chaux vive . . .	4 onces	Eau chaude suffisamment pour réduire le tout en pâte liquide ; ce qui est bientôt prêt.
Orpiment, . . .	1 once ½	

Comme les dépilatoires sont du ressort des Pharmacopées, on a extrait & on propose ici un dépilatoire, tiré de celle du célébre Lémery, qui paroît plus raisonné & mieux fait que le précédent, quoiqu'il soit aux mêmes doses.

Dépilatoire de Lémery.

Chaux vive, . . .	4 onces.	Lessive de tiges de féves, . 2 livres.
Orpiment, ...	1 once ½	

Faites brûler les tiges dont vous ferez une lessive avec eau commune : filtrez la lessive, mettez-la dans un vase de terre vernissée, jettez-y la chaux entiere, laissez-la macérer pendant quelques heures, ajoutez l'orpiment ; faires cuire à feu médiocre jusqu'à consistance de pâte liquide : pour éprouver si le dépilatoire est à son point, on trempe dedans une plume avec ses barbes ; si en retirant la plume, les barbes quittent sans effort, il est comme il le faut.

Pour appliquer la pâte aux endroits où il en est besoin le Baigneur met un gant ; il laisse travailler le dépilatoire pendant sept minutes à la montre, au bout duquel temps prenant une éponge trempée en eau chaude, il le lave & l'ôte entiérement ; puis mettant une mitaine de Baigneur, il frotte par-tout avec un mélange d'eau & de son, après quoi il fait une immersion d'eau

chaude, la versant par la nuque du col, elle se répand sur tout le corps; ensuite avec sa mitaine & de la poudre d'amandes ameres délayées en eau chaude, il frotte par tout : l'effet de cette derniere pâte est de rendre la peau douce; celle qui suit est excellente.

Pâte jaune.

Amandes ameres, . . .	3 quarterons.	Miel de Narbonne, . . .	1 demi-liv.
Pignons, ...	1 quarteron.	Jaunes d'œufs-frais durcis,	8

Pilez les amandes & pignons en poudre impalpable, puis vous mêlerez le tout ensemble, & la pâte est faite; elle est incorruptible & se conserve toujours; pour s'en servir on la délaie avec de l'eau : cette pâte nourrit la peau, & la rend douce & moëlleuse.

Enfin, on nettoie tout le corps avec du savon de Naples, battu dans l'eau & réduit en grosse mousse.

Toutes ces frictions & immersions terminées, on met les sandales pour passer de l'étuve dans la baignoire, où on demeure plus ou moins de temps: quand on en sort on rechausse les sandales, on rentre dans l'étuve, où le Baigneur vous ressuie avec des linges chauds, & vous met des eaux de senteur. Il y a des personnes qui se mettent ensuite dans le lit bien bassiné, d'autres non. On ne prend guères ces Bains qu'un ou deux jours de suite, & de temps à autre.

ARTICLE SECOND.

Le Bain de Santé.

Ce qu'on appelle *Bain de santé*, se prend comme le précédent, avec de l'eau tiéde, mais plusieurs jours de suite, & ordinairement comme reméde par ordre du Médecin : c'est pourquoi on fait abstraction de toutes les frictions & immersions délicieuses qui accompagnent le Bain de propreté. Il ne s'agit à celui-ci que de se mettre dans l'eau, & y rester une heure plus ou ou moins, suivant l'ordonnance; on vous essuie seulement quand vous en sortez, & vous vous mettez au lit quelques moments.

Il se pratique encore d'autres Bains composés, dont le but est purement médicinal; on ne doit point entrer ici dans le détail des raisons pour lesquelles on les prend, mais seulement les nommer.

Le *Bain chaud de lait* au lieu d'eau.

Le *Bain froid.* On ne peut guères y rester que six à sept minutes; on se met tout de suite au lit, où on sue abondamment.

Bains Artificiels.

Le Bain, {
- avec décoction d'herbes émollientes.
- avec décoction d'herbes aromatiques.
- d'eaux minérales artificielles.
- avec la limaille de fer, &c.

Article Troisieme.

Bains Locaux.

Le *demi-Bain*, eſt celui où il n'y a que la moitié baſſe du corps qui trempe dans l'eau.

Le *quart de Bain* eſt celui où les ſeules extrémités, comme jambes ou bras, trempent dans la liqueur.

La *Douche* eſt de l'eau chaude minérale ou autre, qu'on fait tomber de haut ſur quelque partie du corps.

Le *Bain d'inceſſion* eſt celui au moyen duquel, étant aſſis ſur un vaſe qui contient quelque liqueur chaude, on en reçoit la fumée.

Le *Bain de ſuffumigation* eſt celui qui au moyen d'un conduit porte la vapeur de quelque liqueur chaude ſur la partie du corps qui lui eſt deſtinée.

Article Quatrieme.

Bains Secs.

Le *Bain de ſablon* : on enfonce la partie affectée dans du ſablon chaud.

Le *Bain de marc de raiſin* : on enfonce la partie malade dans du marc de raiſin nouveau & chaud.

Tous ces Bains peuvent s'exécuter chez le Baigneur ; il n'eſt queſtion pour lui que de ſuivre exactement l'ordonnance.

Article Cinquieme.

Remarques ſur une Machine nommée Cylindre.

Le plus grand nombre n'eſt pas de ceux qui vont chez le Baigneur, beaucoup ſe baignent chez eux ; mais comme ils n'ont pas les commodités qui ſe trouvent chez lui pour chauffer l'eau, & pour la maintenir à ſon point de chaleur, on a imaginé depuis quelques années une machine très-commode à cet égard, mais en même temps très-dangereuſe ſi on s'en ſert mal-à-propos. Cette machine ſe nomme un *Cylindre I* ; il eſt de cuivre rouge, & reſſemble à un très-gros coquemard : du bas du cylindre s'élevent deux tuyaux *KK*, un de chaque côté, qui le dépaſſent de quelques pouces : on remplit toute cette machine de charbon enflammé, & on la poſe au milieu de l'eau de la baignoire ; les évents qui ſont les deux tuyaux dont on vient de parler, donnent de l'air au charbon, de peur qu'il ne s'éteigne, & ſervent en même temps à donner iſſue à ſa vapeur. Quand le cylindre a échauffé l'eau au degré convenable, on l'ôte & on ſe met dans le bain : on le range à part, ſouvent dans la même chambre qu'on a ordinairement ſoin de tenir bien cloſe pour être garanti de l'air extérieur pendant qu'on ſe baignera.

Voilà

Voilà la description de la machine & la mauvaise maniere de s'en servir : car malheureusement bien des personnes peu instruites, ne se doutent pas seulement de ses terribles effets, ou plutôt de ceux de la vapeur du charbon renfermée & sans issue en-dehors. Quoiqu'on sçache assez d'ailleurs les malheurs arrivés à plusieurs qui ont mis dans leurs chambres des brasiers de charbon allumé, ou de braise étouffée, en se couchant, pour se garantir du froid de la nuit, & que ceux qui n'ont pas été secourus à temps ont été trouvés morts, on ne pense cependant pas que cette machine puisse produire le même effet. M. le Vayer, Maître des Requêtes, s'étant servi du cylindre mourut dans son bain, aussi bien que son chien qui étoit dans la même chambre : la vapeur du charbon qu'on respire passant dans les poumons, s'y mêle avec le sang qu'il fixe & arrête petit à petit, & on meurt en dormant.

Après avoir averti du danger éminent de cette machine, il faut dire qu'elle est cependant fort commode & sans aucun péril, si on s'en sert avec toutes les précautions nécessaires : on chauffera donc l'eau de la Baignoire comme ci-dessus, mais pendant que le cylindre est dans l'eau, on laissera entrer l'air du dehors par quelque ouverture, comme porte ou fenêtre, & quand il sera ôté & transporté dehors, on se mettra dans le Bain, sans trop se presser cependant d'y entrer, & de fermer la communication de l'air extérieur; de cette façon on ne court aucun risque évident.

CHAPITRE NEUVIEME.

Des Bains sur la riviere.

ON n'entend pas parler ici de ces grands Bateaux qui paroissent en été dans Paris sur la riviere de Seine, couverts de toiles qui descendent en appentis sur l'eau, où elles s'attachent à des pieux enfoncés dans l'eau, & cachent à la vûe du peuple ceux ou celles qui se baignent : ceci ne regarde qu'imparfaitement l'objet du Bain ; mais ce qu'on a dessein de décrire dans ce Chapitre, est un véritable & solide établissement construit dans un Bateau sur l'élément essentiel à l'Art du Baigneur, duquel il peut aisément jouir avec profusion, & y joindre toutes les circonstances qui s'y rapportent.

L'idée de cet heureux établissement étant venue à un Baigneur nommé *Poitevin*, successeur du sieur Dubuisson, Baigneur du Roi : il en entreprit l'exécution s'il pouvoit en obtenir la permission au Conseil : elle lui fut accordée par Lettres-Patentes du Roi, le quatre Avril 1760 ; elles furent enregistrées en Parlement le treize Août 1761, sur les rapports favorables du *Lieutenant-Général de Police ; du Substitut du Procureur-Général du Roi au Châtelet ; du Prevôt des Marchands & Echevins ; de l'Académie des Sciences ; de la Faculté de*

Médecine, & du premier Chirurgien du Roi. En conséquence le sieur Poitevin fit construire à ses frais deux Bateaux à peu-près pareils, sur chacun desquels il a assis un bâtiment ; l'un composé d'un rez-de-chaussée & d'un étage dans la mansarde, l'autre d'un simple rez-de-chaussée : ces deux édifices occupent toute l'étendue de leur Bateau : il a placé le plus considérable du côté du Fauxbourg S. Germain, vis-à-vis le bout des Tuileries, où il est toute l'année sans jamais changer de place. A l'égard de l'autre, il l'envoie tous les ans vers la pointe de l'Isle S. Louis, vis-à-vis des Célestins, où il arrive le premier Avril, & y reste jusqu'à la fin de Septembre.

On va donner une idée générale de la distribution du Bâtiment le plus considérable, qui est le premier dont on a fait mention, auquel le second ressemble en grande partie.

Il a cent quarante-un pieds de longueur, vingt-quatre pieds de largeur, & dix-huit pieds de haut jusqu'à l'arrête du toît qui est couvert d'ardoise ; le rez-de-chaussée est partagé en deux dans sa longueur par un corridor de cinq pieds de large : ce corridor est interrompu vers son milieu par un espace quarré qui occupe toute la largeur du Bâtiment, & dans lequel sont placés le fourneau & la chaudiere : cet espace sépare en même temps les Bains des Femmes de ceux des Hommes ; chaque chambre n'a qu'une baignoire ; elles ont toutes neuf pieds de long sur six pieds de large, chacune éclairée par une croisée. Du côté des Hommes il y a quinze chambres de Bain, deux chambres à lit, dont une à deux lits, une étuve & une douche. Les douches de la construction du sieur Poitevin consistent en un tonneau doublé de plomb, élevé sur des tréteaux, placé au premier étage : vers les réservoirs du dessous de ce tonneau part un tuyau de cuir, qui traverse le platfond d'une chambre de l'étage inférieur, où il est terminé par un entonnoir, ou ajutoir de cuivre, dont l'ouverture en bas a environ quatre lignes de diamétre ; il arrive jusqu'à huit ou dix pouces au-dessus d'une baignoire dans laquelle on place le Malade pour recevoir la douche, c'est-à-dire, l'eau tiéde qui portée par des pompes des réservoirs dans le tonneau, tombe avec rapidité sur la partie affectée, où elle est conduite par la main du Baigneur. Du côté des Femmes il y a onze chambres de Bain, pareilles chambres à lit, étuve & douche ; les tuyaux des poëles qui sont dans les étuves, sont disposés de maniere qu'ils répandent la chaleur dans tout le Bâtiment. L'étage dans la mansarde a cinq Bains du côté des Hommes, dont quatre sont accompagnés d'un lit ; & deux du côté des Femmes, dont un a un lit ; total, trente-trois Baignoires : le reste de l'espace est employé en séchoirs pour le linge, chambre de domestiques, &c. Au milieu de l'étage dont on vient de parler, au-dessus de l'espace quarré du rez-de-chaussée, sont placés trois réservoirs considérables qui reçoivent l'eau de la riviere par deux pompes à bras, qui étant

de l'autre côté du Bateau, ſont toujours à cinquante pieds du bord & enfoncées dans l'eau. Le premier réſervoir eſt rempli de ſable : l'eau après l'avoir pénétré, remonte toute filtrée dans le ſecond, d'où elle paſſe dans le troiſieme, duquel partent les tuyaux qui portent l'eau froide à toutes les baignoires, pendant que d'autres partant de la chaudiere leur diſtribuent l'eau chaude.

M. Poitevin exécute dans ſes Bateaux les Bains de toute eſpéce ; Bains de propreté, de ſanté, Médecinaux, &c. comme tout autre Baigneur peut faire chez lui, avec l'avantage de plus de prendre l'eau ſur le lieu même, de la filtrer, & de l'employer à toute heure du jour & de la nuit, dans toutes les ſaiſons, & quand même la riviere ſeroit glacée ; & quoique l'eau ait traverſé tout Paris avant d'arriver juſqu'à lui, il n'en réſulte aucun inconvénient, attendu qu'en la filtrant auſſi parfaitement qu'elle peut l'être, il en ſépare toutes les parties hétérogènes, & la rend auſſi pure qu'elle l'eſt à ſa ſource.

EXPLICATION

PAR ORDRE ALPHABETIQUE

Des Termes de l'Art employés dans cet Ouvrage.

B

BAIGNOIRE, espece de cuve applattie par les côtés, ovale par les deux bouts; il s'en construit de cuivre & de tonnellerie, on la remplit d'eau tiéde, dans laquelle on s'enfonce jusqu'au col sur son séant.

BARBE. *Voyez* FAIRE LA BARBE.

BASSIN A BARBE, vase creux, oval, échancré par un de ses côtés, cette échancrure entoure le devant du col sous le menton; il s'en fait d'étain, d'argent, de fayence, de porcelaine; on le remplit à moitié d'eau chaude ou froide, & après y avoir fait fondre du savon ordinaire, ou du savon préparé qu'on nomme *une savonette*, on en imbibe la barbe, afin que le razoir la coupe plus facilement.

BICHON, nom qu'on donne aux cheveux du derriere de la tête d'une femme, quand ils sont courts & frisés en entier.

BILBOQUET, petit bâton de buis de deux à trois pouces de long, plus mince au milieu qu'aux deux bouts, destiné à rouler autour les cheveux de la perruque pour les friser, en les faisant bouillir ensuite & les mettant dans le pâté.

BOETE A POMMADE, ordinairement de fer blanc, dans laquelle on met la pommade.

BOETE A PERRUQUE; elle est de bois, capable de contenir une perruque posée sur un bâton debout dans le milieu, qu'on nomme *le champignon*; on la transporte ainsi au lieu de sa destination.

BOETE A POUDRE; elle est ronde & de fer-blanc, on y met la poudre, elle reste dans la boutique.

BORD DE FRONT, tresse de cheveux très-courts que l'on coud sur le bord du front de la perruque.

BOUCLE, arrondissement des pointes des cheveux frisés, quand on leur fait prendre la forme d'un anneau plus ou moins étendu.

BOUTEILLE A L'EAU, vase de cuivre rouge de la forme d'un gros flaccon, il tient environ une chopine d'eau, on le ferme avec un bouchon de liége; il sert à mettre de l'eau chaude pour la transporter dans sa poche aux endroits où on va faire la barbe.

C

CARDE, espece de brosse hérissée de grand nombre de longues pointes de fer debout côte à côte.

CHEVEUX PLATS, ou EN GRAS; on nomme ainsi les cheveux coupés sur une tête, tels qu'ils en sortent, & avant d'avoir subi aucune préparation.

CHEVEUX HERBÉS, ce sont des cheveux roux qu'on fait blanchir sur l'herbe en Suisse & en Angleterre.

CHIGNON, nom qu'on donne aux cheveux longs du derriere de la tête d'une Femme, quand on les a retroussés à plat & arrêtés vers le sommet.

COEFFE A PERRUQUE, espece de calotte formée par un filet rond & quelques rubans; c'est sur cette coëffe que se cousent tous les cheveux qui composent la perruque.

COQUE, tresses de cheveux qui forment le milieu du front d'une perruque.

COQUEMARD, espece de pot de cuivre rouge à anse & à couvercle, qui sert pour chauffer l'eau dans la boutique.

CORPS DE RANGS, tresses qui forment les côtés de la perruque; on les distingue en *corps de rangs croisés*, ou *grands corps de rangs*; ceux-ci entourent le bas de la perruque, on en croise les bouts l'un sur l'autre; & en *petits corps de rangs*, ils garnissent les côtés commençant au-dessus des précédents, & finissant vers l'échancrure.

CÔTÉS, ne se dit qu'aux Femmes; ce sont des boucles ou des cheveux qu'on ajoute aux côtés de leurs chevelures pour les garnir.

CRESPÉ, le crêpé est une frisure très-courte, confondue & mêlée ensemble de toutes sortes de sens.

CRIN, on ne se sert que du crin de la criniere des chevaux, jamais de celui de la queue.

CUIR A RAZOIR, morceau de cuir de veau préparé, collé sur du bois; on coule à plusieurs reprises le razoir sur ce cuir pour le faire couper plus doux.

D

DÉCORDER, c'est ôter les cheveux de dessus les bilboquets.

DÉGAGER

DÉGAGER, c'est assembler plusieurs portions de cheveux décordés.

DESSUS DE TESTE, plusieurs rangs de tresses courtes & légeres, qu'on coud au sommet de la tête.

DESSUS DE BOUCLE, plusieurs rangs de tresse qu'on coud au-dessus de la grosse boucle aux perruques nouées & quarrées.

DÉTÊTER, c'est séparer pour premiere opération les cheveux qu'on va préparer, en petites portions qu'on lie d'un fil à mesure qu'on les a séparés.

DEVANT DE TESTE, une ou deux tresses très-courtes, qu'on coud tout autour du front jusqu'aux échancrures.

DEVANTS, cheveux tressés sur un ruban ou sur une portion de coëffe, pour garnir le devant de la chevelure des Femmes.

DISTRIBUER, c'est arranger le tout ensemble d'une perruque, pour donner à la frisure la forme qu'on desire, soit en boucles, ou en peigné, &c.

DOUCHE, eau chaude qu'on verse de haut dans un tuyau qu'on dirige sur la partie malade de celui qui la reçoit.

E

ECHANCRURE, est l'endroit où on coud le ruban à monter au haut de la tempe, pour le faire ensuite descendre le long de la joue.

EFFILER, c'est rendre, en coupant avec les cizeaux, les cheveux naturels moins garnis ; on coupe de même avec la pointe des cizeaux plusieurs cheveux aux rangs de tresse quand la perruque paroît trop épaisse : c'est aussi rendre inégaux de la même façon les cheveux plats des plaques qui garnissent le derriere de plusieurs especes de perruques, afin qu'ils ne fassent pas la vergette. Il y a encore une façon de les effiler avant de les mettre en place, expliquée dans le corps de l'Ouvrage.

ETAGER, c'est rendre, en se servant des cizeaux, les cheveux naturels de dessus plus courts que ceux d'au-dessous ; c'est aussi faire succéder petit-à-petit en tressant, les cheveux longs aux courts, ou les courts aux longs.

ETAU, instrument de fer dont on se sert pour contenir les assemblages de cheveux quand on veut les tirer pour les séparer en plusieurs portions.

ETOILE, tresses de cheveux au milieu du front d'une perruque, dont on dirige la frisure en deux portions qui se regardent, & représentent le dessein d'un cœur dont le milieu seroit vuide.

ETUVE, ouvrage de Boisselier imitant un tonneau debout sans fond, ayant un couvercle en haut, & plus bas un treillage de fil-de-fer, sur lequel on étend les bilboquets sortants de la chaudiere, pour en sécher les cheveux au moyen d'une poële de poussiere de charbon allumé qu'on met en-bas.

F

FAIRE LA BARBE, c'est la couper avec un razoir après l'avoir humectée avec de l'eau de savon, ou une savonette.

FAIRE LES CHEVEUX, c'est leur donner une forme réguliere & agréable en retranchant avec les cizeaux leurs inégalités.

FAIRE LA TESTE, c'est la razer entiérement.

FER, espece de tenailles de fer, avec lequel étant chaud, on presse les papillotes pour assûrer la frisure & la rendre durable.

FER A PASSER, instrument de fer qui sert au Perruquier pour qu'étant modérément chaud & appliqué au défaut des tresses cousues, il rende le cheveu ferme & solide.

FER A TOUPET, espece de longs cizeaux, auxquels au lieu de lames sont deux longues branches de fer, l'une ronde, l'autre creusée en goutiere, dans laquelle la premiere se loge ; on prend entre ces deux branches, le fer étant chaud, le toupet des cheveux naturels pour le renverser & tourner sa frisure vers le sommet de la tête.

FIL DE PESNE, fils longs qui servent aux Tisserands pour tendre leurs Métiers ; les Perruquiers les emploient en diverses occasions.

FIL EN TROIS, fil de lin en trois brins, avec lequel les Perruquiers cousent les rangs de tresse à la coëffe.

FOND DE BAIN, drap de toile blanche dont les Baigneurs couvrent les baignoires en entier, tant en-dedans qu'en-dehors.

FRISURE, se dit des cheveux naturels, quand au moyen de la papillote & du fer, ils restent tournés sur eux-mêmes, alors ils sont *frisés*. La frisure de la perruque est la même chose, excepté qu'ayant préparé sans l'aide du fer les cheveux qui doivent composer une perruque, ils restent *frisés* beaucoup plus long-temps que les naturels.

G

GROSSE BOUCLE en tire-bouchon, piéce qui ne se met qu'aux perruques nouées & quarrées ; sa place est derriere ces perruques au milieu du bas, & pend sur la nuque du col ; elle est toujours de pur crin.

GRUAU, farine très-légere qui retombe dans l'aire des moulins lorsqu'ils travaillent ; on s'en sert pour dégraisser les cheveux destinés à la perruque.

H

HOUPPE, assemblage de nombre de gros brins de soie qui terminent les étoffes de soie, on les lie ensemble en rond ; on enfonce cette

houppe dans la poudre dont elle se remplit, puis on la secoue au-dessus des cheveux enduits d'essence ou de pommade, la poudre qui s'en détache les blanchit.

L

Le lisse, cheveux longs & droits qui se cousent à la coëffe, & occupent tout le derriere de la perruque en bourse; on les renferme dans la bourse.

M

Marmot, c'est l'enseigne des Perruquiers en vieux; ils appellent ainsi une vieille tête de bois sur laquelle ils clouent une très-vieille perruque, & mettent le tout sur le rebord de leurs boutiques pour leur servir d'enseigne.

Meches, petites portions de cheveux que le Perruquier fait & lie chacune à part à mesure qu'il dégage. *Voyez* Dégager.

Métier, instrument de bois sur lequel on tend les soies qui servent à tresser le cheveu.

Mettre au dégras, c'est saupoudrer le gruau sur les portions de cheveux qu'on vient de détêter.

Mettre au fer, c'est presser avec le fer chaud toutes les papillotes d'une chevelure.

Mettre aux fils, c'est rouler les boucles d'une perruque & arrêter chacune avec du fil.

Mettre a l'indigo, c'est tremper les cheveux blancs dans une forte eau d'indigo pour leur donner un œil bleuâtre.

Mettre en papillotes, c'est rouler les cheveux naturels & renfermer chaque boucle dans du papier, de peur qu'elle ne se déroule.

Mettre la premiere poudre à une perruque, c'est y appliquer le premier enduit d'essence & de poudre.

Mettre en suite, c'est enfiler ensemble les portions de cheveux à mesure qu'on les sépare du tas.

Mesures en papier, nombre de lignes paralleles l'une sous l'autre, qu'on fait à l'encre sur des morceaux de papier, pour indiquer aux Tresseuses les rangs de tresse qu'elles ont à exécuter pour la garniture entiere d'une perruque.

Mitaine de Baigneur, espece de mitaine de toile dans laquelle tous les doigts sont renfermés, & qui se noue au poignet; le Baigneur s'en sert pour ses frictions.

Monter la perruque, c'est en composer la monture.

Monture, est l'arrangement sur la tête de bois des ruban, rézeau, étoffes, &c. qu'on fait tenir ensemble par des coutures, ce qui forme une espece de calote légere, sur laquelle on coud ensuite tous les cheveux d'une perruque. Il s'en fait de plusieurs sortes. La *Monture pleine* est celle qu'on conduit jusqu'au-dessous des oreilles qu'elle enferme. La *Monture à oreilles* est celle qui laisse les oreilles à découvert: celle *à demi-oreilles* en cache le haut & laisse le bas découvert.

N

Nœuds, piéces particuliéres à la perruque nouée: ce sont deux assemblages de longs cheveux qui pendent derriere cette espece de perruque de chaque côté de la grosse boucle, on releve chacun par un nœud simple.

P

Papillote, petit morceau de papier coupé en triangle, avec lequel on enveloppe & on serre les portions de cheveux qu'on roule sur eux-mêmes pour les friser.

Papillote tortillée, est celle qu'on emploie pour la frisure des cheveux très-courts; on tortille dans les doigts en long une petite laniere de papier, on la tourne avec le cheveu, puis rassemblant les deux bouts du papier, on les tortille ensemble, ensuite on couvre le tout d'une papillote ordinaire.

Paquets, on nomme ainsi les portions de cheveux préparés & prêts à tresser.

Passée, quantité plus ou moins grande de cheveux préparés qu'on tire d'un paquet pour la tresser tout de suite.

Passer au fer, c'est saisir avec la tête du fer à friser tout chaud, chaque papillote l'une après l'autre, pour faire tenir la frisure en desséchant le cheveu.

Passer sur le cuir, c'est couler la lame du razoir à plusieurs reprises sur un cuir préparé, afin de le faire couper doux.

Pasté, enduit de farine de ségle en forme de croute de pâté, dont on enveloppe les cheveux attachés aux bilboquets, pour ensuite les mettre au four afin d'en affermir la frisure.

Peignes de Perruquier; ces peignes sont partagés en deux différentes proportions de dents, d'un bout à la moitié les dents sont plus grosses & éloignées, & de-là jusqu'à l'autre bout plus fines & serrées; ceux pour Femmes n'ont qu'une moitié en dents, l'autre n'est composée que d'un manche ou queue.

Petit Seau, instrument de Baigneur; il est rond, de cuivre étamé en-dedans, il peut contenir deux pintes, il a une anse; il sert à mêler ensemble dans le bain les eaux chaude & froide, à ôter de l'eau, &c.

Pierre a razoir, espece de pierre polie dont le grain est très-fin, elle sert avec un peu d'huile à affiner le tranchant des razoirs en les coulant dessus à plusieurs reprises.

Plaque, tresses de cheveux longs, plats & ondés par la pointe, dont on garnit tout

le derriere de la tête de certaines perruques.

POINTE, on appelle la pointe du cheveu le bout qui en termine la longueur.

POMMADE FORTE, on la fait en mêlant un peu de poudre dans la pommade.

POUDRE, préparation de certaines farines qui répandues sur les cheveux leur donnent un œil blanc.

POUPÉE, tête de carton grande comme nature, sur laquelle on accommode les perruques des Femmes.

PRÉPARER LA PERRUQUE, c'est travailler le cheveu jusqu'à ce qu'il soit tressé.

Q

QUARRURE, c'est les deux derrieres de la perruque quarrée formés par les derniers corps de rangs croisés, que l'on tient longs, étagés & frisés; ils accompagnent la grosse boucle, & tombent au-delà quarrément sur les épaules.

QUEUE DE VEAU, de génisse, &c. on mêle quelquefois parmi le crin de cheval celui du fanon de la queue des génisses quand il se trouve assez fort, & on s'est avisé de nommer *Perruques de queue de veau* celles qui sont entiérement de crin.

R

RAFFRAICHIR SUR LE DOIGT; se dit lorsque tendant l'index de la main gauche on amene dessus les boucles, soit des cheveux naturels ou de la perruque, & qu'ensuite en coulant les cizeaux le long de ce doigt, on en coupe les pointes qui dépassent, afin d'égaliser les cheveux par leurs extrémités.

RANGS, on nomme ainsi les tresses quand elles sont cousues les unes au-dessus des autres.

RAZOIR, instrument d'acier destiné à trancher au raz de la peau la barbe, la tête, &c.

REGLE A ETAGER, regle de bois marquée par des lignes espacées qui servent à mesurer les différentes longueurs de cheveux des paquets avant de les tresser.

REPASSER LA BARBE, c'est la mouiller une seconde fois pour y repasser le razoir, afin qu'elle soit coupée au plus près qu'il est possible.

REPASSER SUR LA PIERRE. *Voyez* PIERRE A RAZOIR.

RÉZEAU, on nomme ainsi une espece de petit filet rond fait exprès, qui fait partie de la monture des perruques.

RUBAN A MONTER, c'est du ruban de soie ou fil & soie, avec lequel on forme le bord de la monture.

RUBAN A COUVRIR, celui-ci est toujours fil & soie & bien plus large que le précédent, on l'attache en croix par-dessus le rézeau pour affermir la monture.

S

SAC A POUDRE, petit sac de peau de mouton, dans lequel on met de la poudre pour la transporter hors la boutique.

SANDALES DE BAIN, elles sont à semelles & talons de bois, doublées en-dedans de futaine ainsi que leurs étriers; elles servent à mettre les pieds à nud pour passer du bain à l'étuve, & réciproquement.

SERAN, grosse carde; on enfonce en premier lieu dedans, les cheveux pour commencer à les débrouiller.

T

TAPER, c'est repousser sur eux-mêmes avec le peigne les petits cheveux frisés pour leur donner l'apparence de cheveux crêpés : cet accommodage se fait plus communément aux Femmes qu'aux Hommes.

TESTE DE BOIS, est celle que le Perruquier fait faire au Sculpteur sur la mesure qu'il a prise sur la personne qu'il doit coëffer, afin de construire dessus les perruques qu'il lui fera.

TESTE A PERRUQUE, elle est de bois comme la précédente; on l'enfonce sur le haut d'un bâton rond debout, long de quatre pieds & demi, ou environ, planté sur un pied en croix; c'est sur cette tête qu'on pose la perruque chaque fois qu'on veut l'accommoder. On en a imaginé une autre bien plus commode, on la nomme *à coulisse*, parce que le bâton qui la soutient s'enfonce à volonté dans un trou profond, percé au milieu d'un morceau de bois attaché à un pied en croix pareil au précédent, au haut duquel est un écrou & une vis de bois qui serre le bâton de la tête à la hauteur qu'on veut, ce qui fait qu'on peut à sa volonté accommoder & arranger la perruque assis ou debout.

TESTE DU CHEVEU, c'est l'extrémité des cheveux qui tenoit immédiatement à la tête de la personne à qui on les a coupés.

TOUPE, ramassis de bouts de cheveux de rebut, qui pêtris dans les mains deviennent une masse solide, à laquelle on donne l'épaisseur & la forme nécessaire pour être placée sous le retroussis du chignon des Femmes, afin de lui prêter de l'épaisseur quand il est trop peu garni.

TOUPET, il y en a de deux sortes: le *toupet des cheveux naturels*, on appelle ainsi les cheveux relevés sur le milieu du front: le *toupet de la perruque* ne se fait qu'aux perruques nouées & quarrées; c'est un espace assez étendu de cheveux plats qui occupe à ces perruques le milieu du derriere de la tête.

TOUR, c'est un ruban sur lequel sont cousus des rubans de tresse étagés, on le ferme,

il fait tout le tour de la tête par les côtés; on l'ajoute & on le confond avec les cheveux naturels des Hommes quand ils sont trop peu garnis.

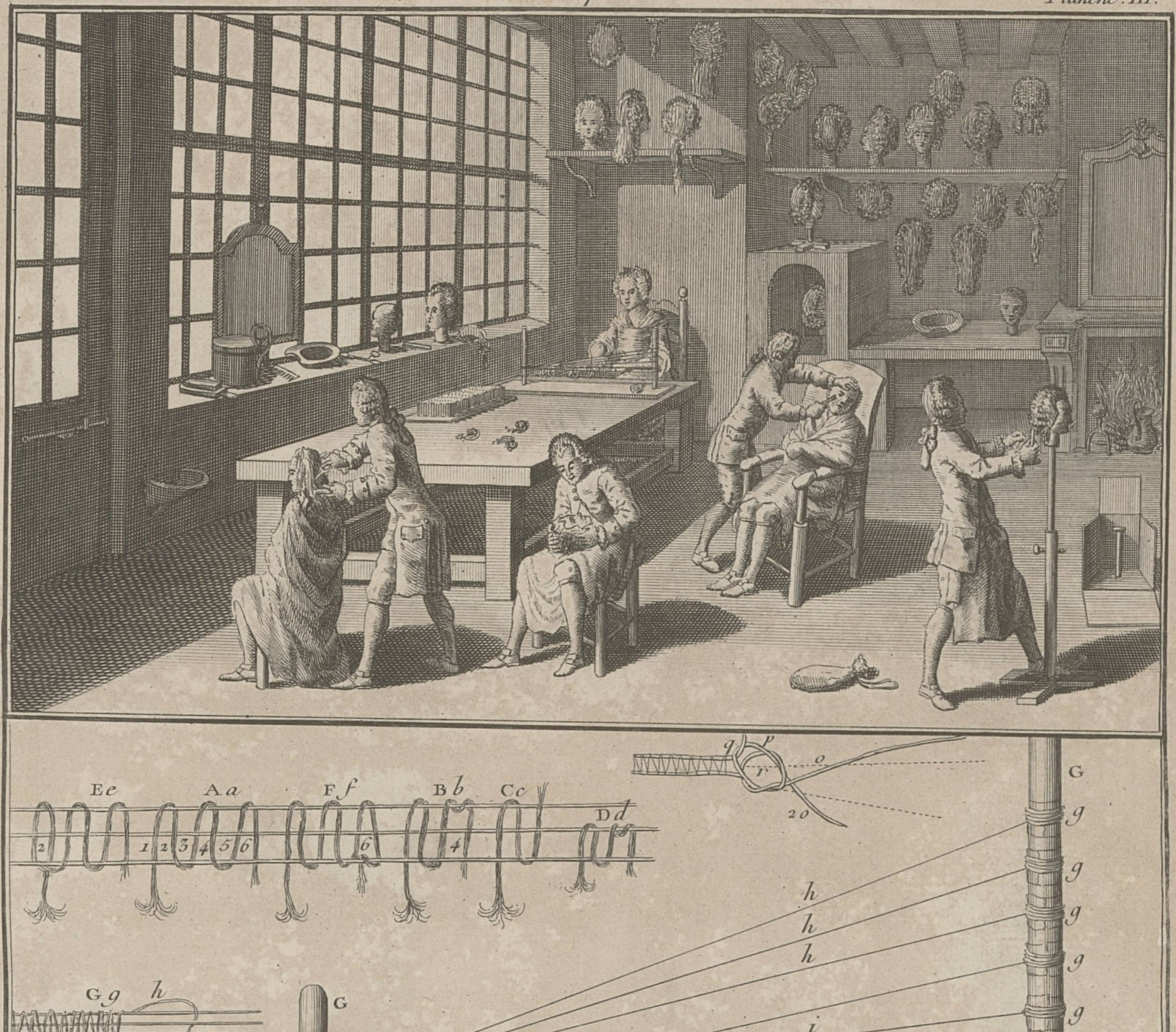
Tour de tonsure, se fait uniquement aux perruques d'Abbé; c'est un rond coupé dans la monture qui imite la couronne des Prêtres.

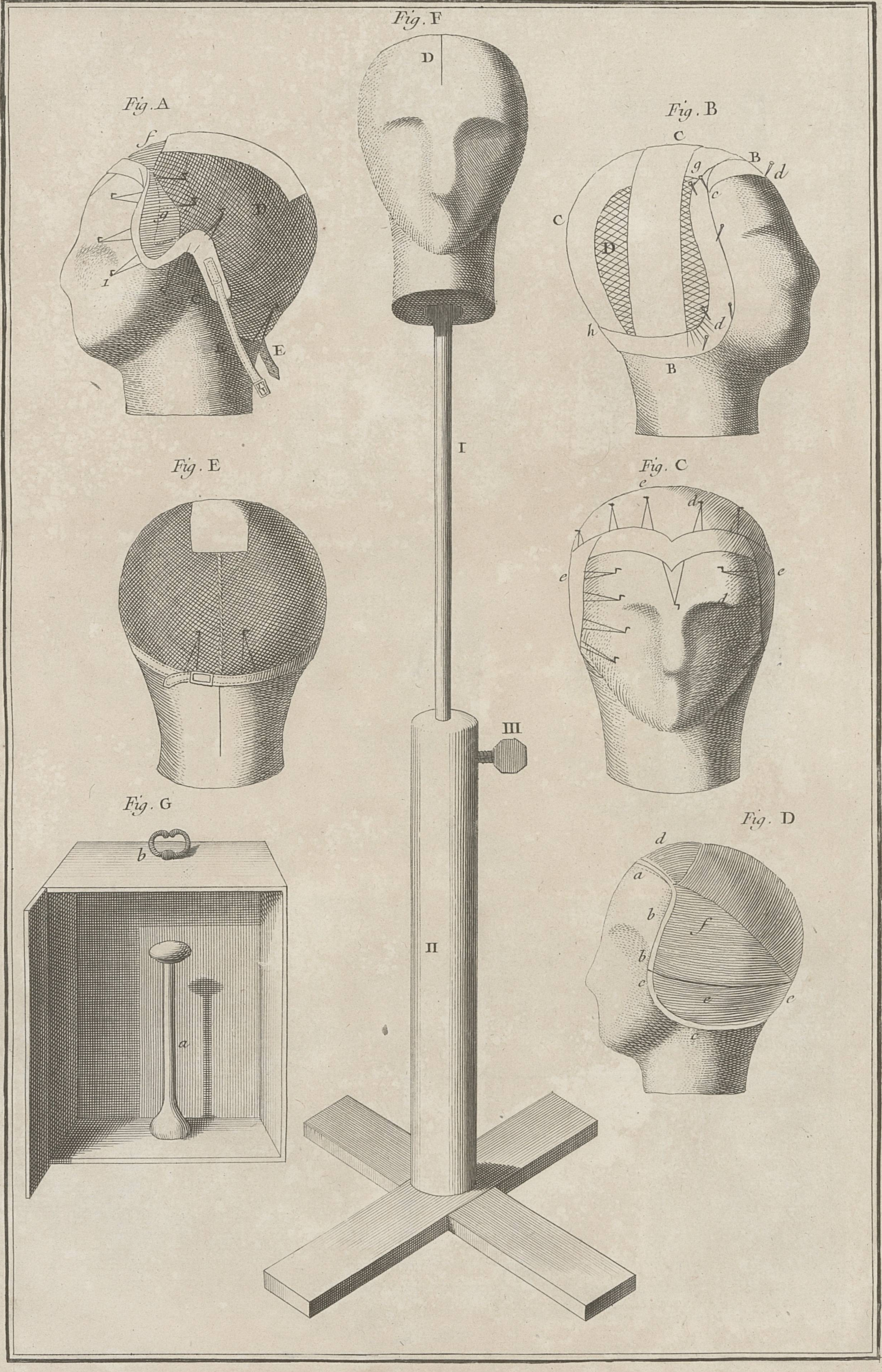
Tresse, c'est un entrelacement de cheveux passés entre trois soies tendues sur le métier; il s'en fait de deux sortes: les unes sont *étagées*, c'est-à-dire, de cheveux successivement de longueurs différentes; les autres que l'on nomme *tresses à l'aune*, se font depuis un bout jusqu'à l'autre avec des cheveux toujours de même longueur.

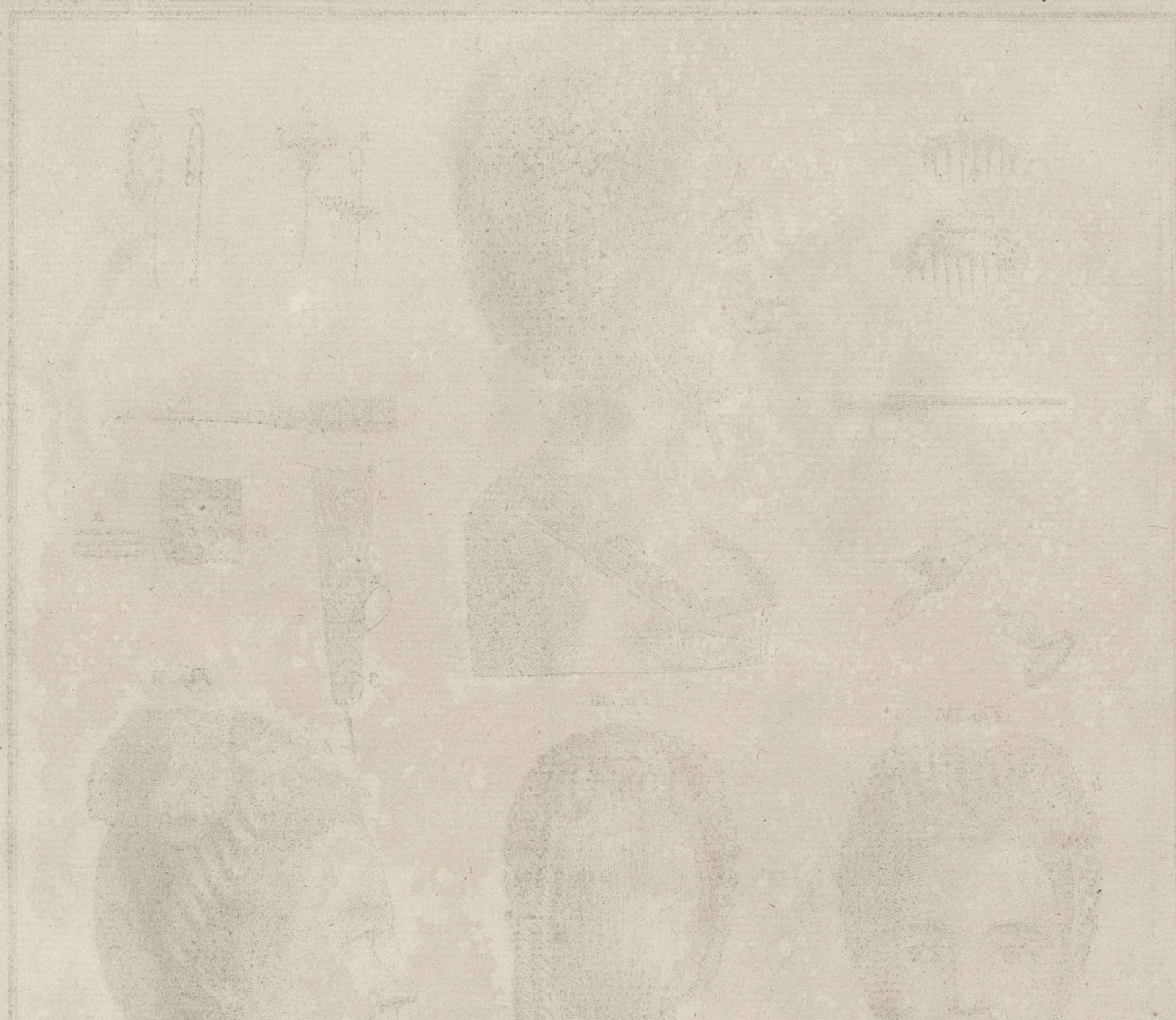
Fin de l'Art du Perruquier.

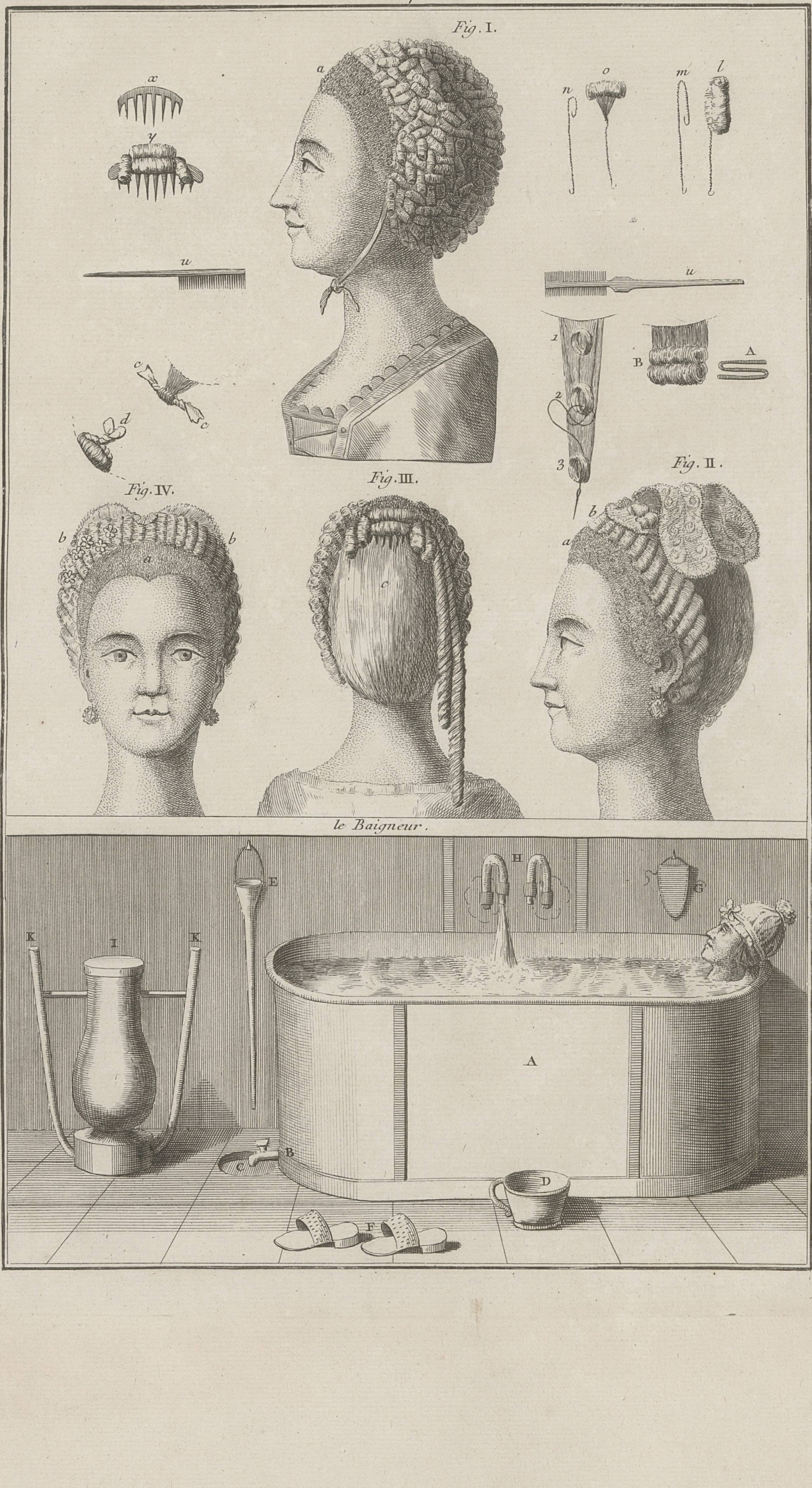

a
b
c
f
e
d
g
d d
D
I
G
F
E
C
H
Q
A
o
o
K
B
P
L
2
2
2
o
o
O
P
M
N


C
F
D
A
B
G
H
E


Ee
Aa
Ff
Bb
Cc
Dd
G
AA
F
B
C
E
A
D
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13


Fig. F
D
Fig. A
f
g
D
C
E
Fig. B
C
B
d
g
c
C
D
d
h
B
I
Fig. E
Fig. C
e
d
e
e
III
Fig. G
b
Fig. D
d
a
b
f
b
c
e
e
c
II
a




Fig. I.
Fig. IV.
Fig. III.
Fig. II.
le Baigneur.

ART
DE TRAVAILLER
LES CUIRS DORÉS
OU ARGENTÉS.

Par M. FOUGEROUX DE BONDAROY.

M. DCC. LXII.

[1762]

AVERTISSEMENT.

L'ACADÉMIE m'a remis des obſervations & des détails de M. de Réaumur ſur l'Art que je donne aujourd'hui : ils étoient deſtinés à ſervir de matériaux à ce laborieux Phyſicien, pour exécuter le même travail que je me ſuis propoſé de remplir.

Je me ſuis ſervi d'une Planche gravée en 1708, à laquelle j'ai été obligé de faire quelques changements & des additions. J'ai ajouté une ſeconde Planche pour faciliter l'intelligence du manuel de cet Art.

ART
DE TRAVAILLER
LES CUIRS DORÉS OU ARGENTÉS.

Par M. Fougeroux de Bondaroy.

La Flandre, la Hollande & l'Angleterre paſſent pour avoir fourni les premieres *Tentures de cuir doré ou argenté* que l'on ait vues à Paris. Quelques-uns en attribuoient la premiere invention aux Eſpagnols ; mais on ne ſait ſur quel fondement, puiſqu'aujourd'hui on ne voit point en France de ces ſortes de tapiſſeries qui ſoient ſorties de leurs Manufactures, & qu'elles ſont peu connues chez eux.

Les tentures de cuir doré qui nous viennent de Flandre, ſe fabriquent preſque toutes à Lille, à Bruxelles, à Anvers & à Malines. Celles de cette derniere ville ſont les plus recherchées de toutes. On en travaille à Veniſe de très-belles que nous cherchons à imiter; quelques manufactures s'étoient auſſi établies à Lyon, & avoient eu du ſuccès.

Ce n'eſt que depuis environ deux ſiecles, que ce commerce s'eſt répandu dans Paris. Nous le devons à quelques Ouvriers ſortis de Flandre qui vinrent travailler dans cette Capitale, & s'y formerent des ſucceſſeurs. Mais, ſoit préjugé & goût de la Nation pour tout ce qui vient de loin, on préféroit toujours les tentures ſorties de Hollande ou de Flandre, quoique celles de nos Manufactures fuſſent auſſi belles & auſſi bonnes.

Quoique les nôtres puſſent aller de pair avec celles de Hollande & de Flandre, elles ne pouvoient être vendues, à moins qu'on ne les fît paſſer comme ayant été faites dans l'une de ces deux Provinces, & elles étoient ſouvent livrées ſous ce nom par nos Manufacturiers. Il faut avouer cependant que nos tentures n'ont jamais pu égaler en perfection certains cuirs dorés venus

d'Angleterre, ainſi que ceux de Veniſe. Nous ſommes forcés d'accorder la préférence à ces deux derniers qui l'emportent ſur les nôtres par l'éclat, la beauté des deſſeins & leur durée. Peut-être ne manquoit-il à nos Ouvriers, pour les imiter parfaitement, que de nous connoître plus conſtants dans nos goûts, de voir détruits cet amour & cette préférence pour tout ce qui vient de l'Etranger, enfin d'être plus favoriſés dans leur commerce.

Les tentures de cuir doré étoient autrefois très-recherchées. La commodité de ne point être endommagées autant que celles d'étoffes ou de laine, par l'humidité ([1]) & les inſectes; de perdre très-peu de leur éclat avec le temps; de ne point prendre de pouſſiere, ou de laiſſer la liberté de l'ôter aiſément en les lavant avec une éponge; enfin de ſe moins prêter à la multiplication des punaiſes qui déſolent l'été cette capitale, & qui trouvent dans les autres tapiſſeries des retraites & des nids commodes pour y dépoſer leurs œufs; tous ces avantages formoient autant de raiſons pour engager à les rechercher, & leur donnoient place dans les appartements des Grands, dont ces tapiſſeries faiſoient ſouvent l'ornement. Mais aujourd'hui un autre goût & la mode qui commande & l'emporte même ſur les avantages & les commodités de la vie, les ont fait preſque oublier, & les ont reléguées dans les anti-chambres de quelques maiſons de campagne, où l'on en trouve quelquefois des premieres faites, qui ſont encore preſqu'auſſi belles qu'elles étoient dans le temps que l'on commençoit à Paris de les fabriquer ([2]).

C'eſt aujourd'hui que cet Art eſt moins en vogue, que nous croyons à propos d'en donner au public la deſcription. C'eſt répondre aux intentions de l'Académie, de ne rien laiſſer perdre de ce qui peut être utile aux Arts, ou le devenir par la ſuite. Savons-nous ſi nous ne ſommes pas prêts à rappeller les anciennes modes, n'en pouvant plus changer? Cet Art pourroit être du nombre de ceux qui reprendront faveur. Au moins jugera-t-on avec nous que quelques procédés employés dans celui-ci méritoient d'être décrits, & pourroient avoir leur application dans quelques autres Arts, ou ſervir à les perfectionner.

Les tentures de cuirs ſont faites de pluſieurs peaux de veau, de chevre ou de mouton, qui ſemblent dorées, qui ſont argentées, relevées en boſſes & couſues enſemble. Celles que l'on deſtine à ces ſortes d'ouvrages, ont reçu le premier apprêt des Tanneurs ou des Peauſſiers; les *Peintres-Doreurs en cuir* les achetent d'eux. Nous ne parlerons pas de cette premiere préparation des cuirs: elle tient à un Art particulier que l'Académie ſe propoſe de donner

([1]) Entre pluſieurs faits de cette nature, nous choiſirons celui-ci que nous donnerons pour preuve de ce que nous avançons. Une tenture de cuirs dorés en place depuis 60 ans, ayant été expoſée pendant du temps au château d'Ariſat, à une humidité aſſez grande pour endommager & pourrir tous les autres meubles, eſt reſtée, ainſi qu'un tapis de Turquie, auſſi belle que ſi elle ſortoit des mains de l'Ouvrier. Cette tenture eſt encore aujourd'hui chez M. l'ancien Lieutenant-Général de Caſtres.

([2]) On connoît pluſieurs tentures de cuirs dorés de 100 & 130 ans, qui ſont encore très-fraîches & très-belles.

avec le temps. Nous dirons ſeulement que ces peaux ont été paſſées *en baſane* ; qu'elles ont ſéjourné dans le *tan* ; mais que celles-ci qui doivent être travaillées en cuir doré, exigeroient de la part des Tanneurs des ſoins qu'ils leur refuſent depuis long-temps, de ſorte que les Peintres attachés à faire de beaux ouvrages, ſe plaignent ſouvent des peaux qu'ils achetent, & rejettent ſur le peu d'attention des *Tanneurs* les défauts que l'on voit dans les tapiſſeries, auxquels ils ne ſont pas maîtres de remédier, & dont il faudroit uniquement rendre les Tanneurs reſponſables.

Le prix des peaux eſt fort ſujet à varier. Autrefois la douzaine de peaux ne valoit que quatre livres. Elle a coûté depuis 5, 6, 8, & juſqu'à 18 liv. mais le prix commun qui eſt de 10, 12 à 15 liv. en établit déja un aſſez conſidérable à ce qui forme le fond de ces ſortes de tapiſſeries.

On n'emploie communément à Paris que les peaux de mouton. Celles de veau & de chevre ſeroient cependant meilleures. Nous prouverons par la ſuite que les tapiſſeries que l'on en formeroit, ſeroient plus belles & plus durables ; mais comme elles ſeroient plus cheres, c'eſt une raiſon d'excluſion pour l'Ouvrier qui ne travaille qu'à tirer le plus de profit qu'il lui eſt poſſible ; ce dont nous ne pouvons pas lui faire de reproche, puiſque nous ne voudrions pas lui payer le ſurplus de cette dépenſe ([1]).

On verra par la deſcription de cet Art que nous allons donner, que pour fabriquer ces eſpeces de tentures, les Ouvriers emploient des cuirs qui en font le prix, & pluſieurs autres matieres coûteuſes ; que leur Fabrique exige des outils & uſtenſiles ; enfin qu'elles occupent pluſieurs Ouvriers qui y emploient un temps aſſez conſidérable. Ces frais d'une Manufacture doivent être payés par la vente des tapiſſeries qui s'y fabriquent ; mais aujourd'hui que l'on ne ſe regle plus ſur la durée d'une marchandiſe pour en faire cas, & que l'on préfere celle qui peut être livrée à un prix modique, l'on a donné, comme nous l'avons dit, l'excluſion à ces tapiſſeries, quoique ſouvent fort belles & de longue durée, pour s'attacher à des étoffes qui n'ont pas les mêmes avantages ; & maintenant on ne connoît plus à Paris que deux ou trois Maîtres qui s'occupent au travail de ces ſortes de tapiſſeries.

Nous pouvons citer au nombre de ceux-ci le ſieur Delfoſſe, Peintre, qui eſt célebre dans ce genre, chez qui nous avons vu travailler, & qui nous a paru deſirer ſe prêter à tous les moyens qui pourroient tendre à perfectionner ſon art : mais malheureuſement ce qui conduit à la perfection d'un ouvrage, entraîne preſque toujours beaucoup de temps & de dépenſe ; & quand on ne veut payer ni la beauté ni la durée, il faut ne s'attacher qu'à rendre le travail plus expéditif, ſans chercher ce qui conduiroit l'art à ſa perfection.

([1]) Les peaux de chevres ſont plus cheres, parce qu'on les reſerve pour les paſſer en *chamois* ; elles approchent le plus de la qualité des peaux de cet animal.

Nous avons dit que les Ouvriers employés à ces sortes d'ouvrages, étoient de la Communauté des Peintres. On auroit pu croire qu'ils étoient du ressort des Maîtres Tapissiers. Ce qui paroît plus singulier, c'est que ce sont aussi les Peintres qui travaillent ces sortes de tapisseries que l'on fabrique avec des *tontisses* de drap ou d'étoffe, auxquelles on fait prendre différents desseins, que l'on vend à un prix modique, qui leur a donné la vogue, & qui ont fait tomber en partie les tapisseries de cuir dont nous parlons.

Il faut aux Peintres qui font travailler à ces sortes de tentures, des outils que nous ferons connoître à mesure que nous en aurons besoin, en donnant la description de ce travail. Il convient encore qu'ils aient un logement couvert assez spacieux, & un jardin ou une cour assez grande pour mettre sécher les tapisseries ou les peaux qui doivent servir à les former, à mesure qu'elles ont reçu une nouvelle préparation.

§. I. *Travail des Cuirs dorés ou argentés.*

Les peaux sont seches lorsque l'Ouvrier les achete. Elles ne sont pas alors aussi flexibles, aussi maniables qu'il est nécessaire. Avant de les mettre en œuvre, on commence par les *ramollir*. On les jette dans un tonneau ou dans une cuve pleine d'eau : on les y laisse tremper quelques heures, & on les y remue plusieurs fois & à différents temps avec un bâton, (*Pl. I*, *fig.* 1).

On les retire ensuite ; & pour les rendre encore plus *douces*, on les *corroie*, pour ainsi dire, mais d'une façon fort grossiere. Un Ouvrier (*fig.* 2) prend une peau par un coin : il la frappe sur une pierre plusieurs fois, & répete cette même manœuvre, en prenant successivement la peau par chacun de ses quatre coins. Il en fait autant à toutes celles qui ont trempé dans la cuve. Cette préparation qui s'exécute très-promptement & très-facilement, s'appelle *battre les peaux* ; quand elle est achevée, l'Ouvrier détire ses peaux. *Détirer les cuirs*, c'est rendre les surfaces des peaux les plus unies qu'il est possible. Pour cela il y a dans l'endroit où l'Ouvrier détire, une grande pierre placée sur une table. Il étend (*fig.* 3) une peau sur cette pierre ; &, pour effacer tous ses plis, toutes ses rides, il se sert d'un outil auquel on ne donne d'autre nom que celui de *fer à détirer*. C'est une espece de couperet *X* (*Pl. II*) formé d'une lame de fer, large de 5 à 6 pouces, & haute de 3 ou 4. Cette lame entre dans un morceau de bois équarri & arrondi sur sa surface supérieure qui lui sert de manche. La lame est retenue dans le manche par plusieurs clous qui le traversent : elle est un peu convexe dans sa partie inférieure. L'Ouvrier tient de ses deux mains le fer à détirer : il le presse & l'appuie sur le cuir en tenant la lame dans une position inclinée. On ne cherche pas à rendre la lame tranchante : l'Ouvrier ne se propose pas de couper la peau avec cet outil ; il ne veut que *l'étendre*.

C'est

C'eſt le profit du Maître, & il a grand ſoin que l'Ouvrier y réponde, d'étendre beaucoup la peau ou de la bien détirer. Le cuir ainſi détiré acquerra plus de ſurface & par conſéquent fera un plus grand morceau de tapiſſerie. A meſure qu'une peau eſt arrangée, on la poſe ſur celles qui le ſont déja. On en met ainſi pluſieurs dont on forme de petits tas *A* (*Pl. I*), juſqu'à ce que l'on veuille achever de les préparer.

Quand on regarde une tenture de cuir doré ou argenté en place, on s'apperçoit, ſans y prêter beaucoup d'attention, qu'elle eſt compoſée de pluſieurs morceaux de grandeur égale, de figure quarrée, ou plutôt un peu oblongue. Chacun des carreaux (1) eſt fait d'une peau large ordinairement de 23 pouces ſur 16. Ces dimenſions ne ſont cependant pas toujours les mêmes. Les carreaux ont quelquefois 28 à 30 pouces ſur 24. On en fabrique qui ont l'aune; mais ils ſont formés de pluſieurs peaux collées.

Pour donner une forme réguliere aux peaux, il eſt queſtion de couper en ligne droite les côtés des peaux détirées, & l'on ſe ſert pour cela d'une regle ou d'une équerre; ou on applique ſur la peau une planche ou un chaſſis (2,2, *Pl. II*) de la même grandeur de la *planche à graver* (1,1) dont nous verrons l'uſage; ou enfin on place le carreau ſur une table ſur laquelle les dimenſions de la planche gravée ſont marquées On a des planches gravées qui portent différentes dimenſions, & autant qu'on le peut, la peau que l'on choiſit, n'eſt pas plus grande que la planche: ſouvent même il ſe trouve des échancrures qui rentrent en dedans des dimenſions requiſes. Si en dreſſant les bords de la peau, on en retranchoit tout ce qui les empêche de former des lignes droites, on la diminueroit trop. On ſe contente ſeulement (*Pl. II*, *fig.* 4) de la tailler, autant qu'il eſt poſſible, de la grandeur de la planche gravée.

Il ne s'agit plus enſuite que de garnir avec des pieces les endroits qui ne ſe rencontrent pas dans l'alignement. La peau ſe trouve auſſi quelquefois défectueuſe; en d'autres endroits elle eſt trouée, & exige des pieces. Pour réparer ces défauts, avant d'appliquer ces pieces, on diminue la moitié de l'épaiſſeur de la peau, ou l'on taille en bizeau le contour des endroits ſur leſquels les pieces doivent être poſées. En terme d'Ouvrier, on *eſcarne la peau* (2): on eſcarne auſſi le bord des pieces. Ces opérations n'exigent pas une grande adreſſe de la part de l'Ouvrier. Il eſt debout (*Pl. II*, *fig.* 6) devant une table ſur laquelle il y a une pierre *B*, dont la ſurface ſupérieure eſt quarrée & unie. Sur cette pierre, il met la peau qu'il eſcarne; &, pour la diminuer d'épaiſſeur, il ſe ſert d'un vrai couteau *C* fort tran-

(1) Les Ouvriers nomment toujours ainſi la peau ou le cuir deſtiné à être argenté & travaillé en tenture.

(2) Il ne faut pas entendre par ce terme *enlever la chair*; il s'écriroit différemment: mais plutôt *abattre la carne*. Voyez l'*Expl. des Termes*.

chant, appellé *Couteau à escarner*. Ce couteau est formé d'une lame longue de neuf pouces, & qui a 4 pouces dans sa partie la plus large. Cette lame est emmanchée dans un rouleau de bois qui rend le couteau aisé à manier. La lame est un peu convexe vers la pointe. L'Ouvrier escarne la peau du côté où elle portoit sur la chair de l'animal : au contraire il diminue l'épaisseur des bords de la piece du côté de la fleur, c'est-à-dire, du côté où le poil étoit attaché, parce que la piece doit être placée en dessous de la peau du côté qui ne sera pas apparent. On se propose, comme on le sent bien, en taillant les bords en bizeau, soit des pieces, soit des endroits sur lesquels elles doivent être appliquées, de faire ensorte que la partie racommodée soit aussi mince que les autres, & que l'on ne voie point d'éminence qui la fasse distinguer.

Pour escarner les pieces, on se sert ordinairement d'un couteau un peu plus grand que celui dont nous venons de donner les dimensions; & on le nomme *Couteau aux pieces*. Sa lame *C* a dix pouces de long, & deux pouces dans sa partie la plus large.

On ne colloit autrefois les pieces que lorsque la peau étoit presque seche; & cela parce qu'on se servoit de colle de farine qui n'auroit pas pris sur la peau humide. A présent on les colle sur le champ : aussi emploie-t-on une colle sur laquelle l'humidité a moins de prise. Elle est composée de bonne colle de parchemin : on la fait bouillir jusqu'à ce qu'elle ait pris assez de consistance, & que les rognures de parchemin qu'on emploie soient dissoutes. On juge qu'elle est parvenue à ce degré en en retirant une goutte qu'on laisse figer. Quand la colle est bien préparée, on s'en sert pour coller les pieces.

La façon de les retenir à l'aide de la colle est trop aisée à imaginer pour exiger un plus ample détail. Il nous suffira de dire qu'on fait son possible pour les coller proprement, & pour que le lieu où on les met soit uni, & ne forme point de rides.

Les pieces étant collées, il s'agit ensuite d'argenter les peaux. Car, soit qu'on les destine à former des tentures de cuir argenté ou de cuir doré, il faut toujours commencer par les argenter.

La préparation des cuirs dorés ne differe des autres qu'en ce qu'on leur met un vernis qui donne à l'argent une couleur approchante de celle de l'or. Nous décrirons ce vernis & la façon de l'appliquer, quand nous aurons donné les préparations communes aux tapisseries argentées ou dorées.

§. II. *Comment on argente les Carreaux.*

Pour retenir les feuilles d'argent qui doivent argenter les carreaux, l'Ouvrier enduit le cuir d'une colle; & cette préparation se nomme *Encollage*. La colle équivaut ici au mordant des Doreurs : celle dont on se sert

pour encoller les peaux, eſt celle dont nous avons donné la préparation en parlant des moyens employés pour mettre des pieces aux peaux percées. Elle eſt ſeulement plus épaiſſe, & on lui donne ici la conſiſtance d'une gelée, en la laiſſant plus de temps ſur le feu.

Pour encoller une peau ou un carreau, il faut un morceau de colle de la groſſeur d'une noix. L'Ouvrier ne l'étend pas tout à la fois; il le coupe en deux. Avec une partie de cette colle, il frotte toute la peau fort groſſiérement. Enſuite il applique la paume de la main ſur la ſurface de la peau ſur laquelle il a étendu la colle; &, en la frottant, il oblige cette colle à ſe répandre ſur la peau plus également & plus uniment. L'Ouvrier prétend que la chaleur de la main contribue autant que le mouvement qu'il lui donne, à faire fondre la colle & à la rendre preſque liquide. Quelque temps après il étend ſur la même ſurface du carreau & d'une ſemblable maniere l'autre partie de la colle. On regarde comme néceſſaire de laiſſer un intervalle de temps entre la premiere & la ſeconde miſe de colle, pour que la premiere couche ait le temps de durcir, de prendre de la conſiſtance avant d'appliquer la ſeconde. Quand l'ouvrage eſt en train, l'intervalle qui reſte entre le temps où l'on applique la ſeconde couche, & celui où l'on a employé la premiere, eſt deſtiné à encoller un ſecond carreau : ainſi le carreau qui eſt encollé en partie, reſte pendant le temps qu'on acheve d'en encoller un autre; après quoi on encolle le premier entiérement. Si on mettoit toute la colle à la fois, quoique cette couche ſoit aſſez mince, elle ſeroit encore trop épaiſſe pour ſécher promptement : elle ſe diſſoudroit, &, pour parler en terme d'Ouvrier, la feuille d'argent que l'on doit appliquer deſſus, s'y *noyeroit* ou s'enfonceroit trop. Une partie de la colle s'éleveroit auſſi ſur la ſurface de l'argent, en paſſant par les intervalles qui ſont entre les feuilles; ce qui n'eſt plus à craindre lorſque la moitié de la colle a pris de la conſiſtance.

On choiſit toujours le côté de la peau où étoit le poil, ou le côté de la fleur, pour appliquer deſſus la colle & les feuilles d'argent; c'eſt le côté qui doit devenir apparent. Ce n'eſt pas ſans raiſon qu'on lui donne la préférence. La peau eſt ſur cette ſurface beaucoup plus unie, & d'un tiſſu plus ſerré que ſur l'autre.

Ce carreau étant encollé pour la ſeconde fois, il ne reſte plus qu'à y poſer les feuilles d'argent. L'Ouvrier qui argente (*Pl. II, fig.* 7), eſt devant une grande table ſur laquelle il étend deux peaux. Il les prend dans le temps qu'elles ſont encore humides. Sur la même table, à la droite de l'Ouvrier, eſt un grand livre de papier gris rempli de feuilles d'argent [1].

[1] Le livre rempli de feuilles d'argent s'achete chez les Batteurs d'or. Les Ouvriers en cuir leur commandent des livrets qui contiennent 500 feuilles. Elles coûtent 10 à 12 l. le millier. Chaque feuille porte 3 pouces 5 lignes en quarré. Ces Ouvriers achetent ſouvent l'argent au gros, & ils préferent les feuilles les plus minces : le gros coûte environ vingt-cinq ſols : il faut ordinairement depuis quarante juſqu'à cinquante feuilles pour produire ce poids.

L'Ouvrier met le livre *D* ſur une planche *L* qui porte à une de ſes extrêmités une cheville aſſez longue pour qu'étant appuyée ſur cette cheville, elle prenne la pente qu'offrent ordinairement les pupitres. Ils nomment cette planche l'*Agiau*. Le livre étant placé ſur cette eſpece de pupitre, il en tire les feuilles d'argent qu'il contient pour les appliquer ſur la peau, comme nous allons le décrire.

Il prend une à une les feuilles d'argent renfermées dans le livre *D* avec une pince *E* formée par deux petites tringles de bois retenues enſemble par une de leurs extrêmités, & collées ſur une petite piece de bois taillée en triangle, deſtinée ſeulement à éloigner l'une de l'autre les deux autres extrémités des deux tringles, & leur faire ſervir de reſſort en appuyant deſſus avec les doigts pour leur faire ſaiſir la feuille d'argent. Cette pince, ainſi que les moyens de s'en ſervir & de manier les feuilles d'argent, ſont employés par les Batteurs d'or, comme on pourra le voir dans la deſcription de cet Art. De ce côté de la réunion des tringles qui forment la pince, elle porte une eſpece de houppe *E* ou de pinceau de figure aſſez irréguliere, faite de poil de fouine ou de renard, ou de tout autre poil fin. L'Ouvrier ſe ſert de cette pince pour ſaiſir la feuille d'argent. Chaque feuillet du livre contient ſix feuilles. Il en prend une dans le livre, & la poſe ſur un morceau de carton plus grand que la feuille d'argent, & de figure à peu près quarrée, à laquelle on n'a donné d'autre façon que d'avoir abattu deux angles d'un de ſes côtés, de celui qui doit ſe placer dans la main de l'Ouvrier. Cette feuille de carton ſe nomme *Palette*. Il prend la palette *F* de la main gauche; & quand la feuille d'argent eſt une fois placée ſur la palette, l'Ouvrier la fait tomber ſur la peau en l'étendant le plus qu'il peut, & faiſant enſorte de mettre ſes côtés parallélement à ceux du carreau. S'il arrive cependant qu'une partie de la feuille ſe chiffonne ou s'étende mal, il la redreſſe, la leve quelquefois avec ſa pince, la remet en place, & la frotte légérement avec l'eſpece de pinceau qui eſt au bout de la pince. Mais pour l'ordinaire, l'Ouvrier fait ſeulement tomber la feuille toute étendue ſur la ſurface de la peau, ſans la toucher ou la preſſer, ſi ce n'eſt dans le temps où nous en allons parler. Auprès de cette feuille, il en couche une nouvelle dans le même rang. Ce rang étant rempli, il en met un nouveau, & continue ainſi d'en ajouter juſqu'à ce que la ſurface du carreau ſoit entiérement cachée par les feuilles. Cet ouvrage ſe fait très-aiſément & aſſez promptement, parce que l'on applique les feuilles coupées quarrément ſur une ſurface plane qui eſt auſſi rectangle.

Pour faire cet ouvrage, celui qui argente, doit ſe mettre dans un endroit à l'abri d'un vent paſſant; car il ne faut qu'un ſouffle pour enlever les feuilles minces d'argent, les chiffonner & les gâter, au point d'exiger beaucoup de temps pour les redreſſer, ou de les perdre entiérement. L'Ouvrier a une

certaine

certaine adresse pour les rétablir quand une partie de la feuille se releve, ou quand elle se chiffonne. Il souffle un peu sur la feuille chiffonnée, ou bien il abaisse la main, & contraint la feuille, par le vent qu'elle occasionne, à reprendre la forme plane, & à s'appliquer comme auparavant sur le feuillet du livre.

Le carreau ou la peau étant donc couverte de feuilles d'argent, l'Ouvrier prend une queue de renard *G*, dont il fait un tampon *H*, & se sert de ce tampon pour *étoupper* les feuilles : ce qu'il fait en les pressant, & leur donnant plusieurs petits coups : il les oblige ainsi à prendre sur la colle, & à s'appliquer exactement sur les espaces qu'elles recouvrent.

Il frotte ensuite légérement, avec la même queue de renard, le carreau de tous côtés, sans le frapper. Ce frottement se fait à dessein d'enlever l'argent qui n'est pas collé, & qui est de trop. Il en reste toujours de petites parties au bord des feuilles qui se trouvent dans ce cas. Une feuille recouvre souvent sa voisine ; & tout ce qui croise sur d'autres feuilles, ne trouvant point de colle qui l'arrête, est enlevé par le frottement de la queue de renard. Ces parties ainsi détachées, ne deviennent pas absolument inutiles : plusieurs servent à remplir les vuides qui se trouvent entre d'autres feuilles. Cette espece de pinceau en passant sur tout le carreau, porte les feuilles qui se détachent sur d'autres endroits où la colle les retient. Le surplus qui ne serviroit à rien, est poussé par l'Ouvrier vers un des bouts de la table où l'on a ajusté une espece de poche ou de sac de toile, dont l'ouverture est tournée vers le dessus de la table, ou seulement sur un linge qui est destiné à les recevoir.

Dans une des chambres où l'on travaille, il y a plusieurs cordes attachées aux deux murs opposés ; on met les carreaux sécher sur ces cordes après qu'ils ont été argentés. La surface argentée est placée en dessus de la corde, afin que celle-là soit plus exposée à l'air : les cordes sont assez élevées pour que les peaux n'embarrassent pas les Ouvriers qui passent dessous. Pour les placer sur les cordes, on se sert d'un ustensile *M* (*Pl. II*,) qu'ils appellent *Croix* ; il est composé d'un long bâton à l'un des bouts duquel est engagée une traverse horizontale plus longue que ne l'est une peau. La peau argentée se met (*Pl. I*, *fig.* 5) sur la traverse. On l'éleve facilement sur la corde, & on l'y met pour sécher. On y laisse les carreaux plus ou moins de temps, selon que l'air est plus ou moins sec, & plus ou moins chaud. En été, il suffit qu'ils y restent quatre à cinq heures : ceux qui ont été argentés le soir, y passent la nuit ; & ceux qui ont été argentés le matin, en sont retirés après midi : en hiver, ils y demeurent plus long-temps.

On n'attend pas néanmoins à les en ôter qu'ils soient entiérement secs : pour achever de les faire sécher, on les porte dans quelques jardins, où on les expose au grand air & à la chaleur du soleil ; mais auparavant on attache

chaque carreau sur une ou deux planches jointes ensemble, & on l'y retient bien étendue avec plusieurs clous. Cette précaution sert à les empêcher de revenir sur elles-mêmes, ou, en termes d'Ouvrier, de se *racornir* en séchant. Leur surface qui est argentée, est en dessous; c'est celle qui est appliquée sur la planche. La seule raison qui engage à mettre la surface argentée en dessous, est pour empêcher les ordures qui pourroient tomber sur la colle qui n'est pas encore seche, de s'y arrêter & de nuire à l'opération de les *brunir*, dont nous allons parler. C'est encore de la chaleur & de la sécheresse de l'air, que dépend le temps qu'on doit laisser ces peaux clouées. L'habitude apprend à choisir un certain degré où les peaux conservent une mollesse sans être humide. En été, ce terme arrive au bout de quelques heures. Les peaux sont alors en état d'être *brunies*.

Il est ici question, comme chez tous les Doreurs, de donner un œil plus brillant à l'argent, de le polir. Le *brunissoir* dont se servent les Ouvriers, est un caillou *I* (*Pl. II.*) dont la figure varie, & qui est monté différemment suivant sa forme. Tout caillou sera propre à cet usage, pourvu qu'il se trouve avoir une surface unie. Souvent sa forme est cylindrique; un de ses bouts est terminé par une surface unie & circulaire d'un pouce & demi de diametre ou environ. Cette surface circulaire est employée à brunir; aussi doit-elle être extrêmement polie. Les Ouvriers appellent le brunissoir un *Brunis*: nous lui conserverons cependant le nom de *Brunissoir*.

Ce caillou est enchâssé au milieu d'un morceau de bois *K* d'un pied de long; l'une & l'autre partie de ce morceau de bois sert de manche au brunissoir: l'Ouvrier (*fig.* 8) prend de l'une & l'autre main le brunissoir par chacune de ses extrêmités qui sont un peu arrondies; car, comme nous l'avons fait entendre, on a laissé seulement au morceau de bois plus d'épaisseur vers son milieu qu'ailleurs, afin de pouvoir y percer le trou un peu profond dans lequel le caillou doit être enchâssé d'une maniere stable.

Tout l'art que demande la façon de brunir l'argent, se réduit à frotter fortement le caillou sur les feuilles qu'on a collées; & c'est afin d'avoir plus de force, que l'Ouvrier tient le brunissoir de ses deux mains. Son intention doit consister à appuyer davantage & plus long-temps sur les endroits qui semblent ternes, & généralement à les brunir tous.

L'Ouvrier, pour travailler commodément, a ici, comme quand il escarne, une pierre *R* placée sur une table de hauteur ordinaire. Il ôte la peau argentée de dessus la planche où nous avons dit qu'il l'avoit clouée pour l'y laisser sécher & l'empêcher de se racornir. Il la met sur la pierre, l'étend dessus; & se tenant debout devant la table, il passe avec force & plusieurs fois le brunissoir sur chaque partie de la peau, & lui donne ce brillant que l'on recherche.

Il nous a paru que les Brunisseurs s'épargneroient beaucoup de peine,

& qu'ils travailleroient avec plus de ſuccès, s'ils vouloient faire uſage d'un reſſort tel que l'emploient ceux qui poliſſent les glaces, ou ceux qui fabriquent les cartes & qui les liſſent. Ce reſſort ne conſiſte (comme on ſait) qu'en un bâton *&* (*Pl. II*) courbe & fort, dont une extrêmité eſt attachée au plancher, & dont l'autre porte le bruniſſoir. L'Ouvrier feroit appuyer le bruniſſoir avec force ſur la peau, & la preſſeroit plus vivement que ne le peut faire celui qui brunit les feuilles d'argent, en ne ſe ſervant que des moyens que nous venons de décrire, & qui le fatiguent beaucoup. Il ne lui reſteroit d'autre peine, en employant la nouvelle façon que nous indiquons, que celle de faire gliſſer le bruniſſoir : le bâton qui forme un reſſort, le déchargeroit de celle de l'appuyer ſur la peau.

Nous avons fait part de cette idée à un Artiſte entendu, qui n'a pas paru la rejetter entiérement. Mais il nous a repréſenté qu'il étoit néceſſaire d'appuyer plus en des endroits qu'en d'autres, & que la main, ſans aucun ſecours, paroiſſoit plus propre à ſatisfaire les vues & l'intention de l'Ouvrier.

Il prétend encore qu'il n'y a point de peaux où il ne ſe trouve quelque petit gravier entre la feuille d'argent & la peau, ce qui eſt aſſez aiſé à concevoir ; car le mordant (qui eſt la colle dont nous avons parlé) avant de prendre un certain degré de conſiſtance, (telle précaution qu'on ait pu prendre pour l'en garantir,) retient pendant ce temps toutes les ordures qui volent & tombent deſſus. L'Ouvrier qui brunit, n'appuiant pas de toute ſa force ; ſent ces petits graviers, & les retire avant qu'ils aient rayé l'ouvrage. Si l'on ſe ſervoit du reſſort, l'Ouvrier, ſuivant l'Artiſte à qui nous communiquions ce petit changement, ne s'appercevroit pas auſſi bien de ces graviers ; il ne les verroit que par le tort qu'ils auroient fait, c'eſt-à-dire, lorſque la piece ſeroit gâtée ſans remede. Nous laiſſons aux Maîtres, & aux eſſais qu'ils en pourroient faire, à juger ſi, en faiſant changer de place au carreau ſous cette eſpece de reſſort, il ne ſeroit pas aiſé de répondre à tout ce qu'on exige du bruniſſoir ordinaire, & ſi ce dernier moyen n'épargneroit pas beaucoup de peine & de fatigue aux Ouvriers.

On croit que dans quelques Manufactures étrangeres, on fait paſſer les peaux argentées entre deux cylindres ; & il y a tout lieu de penſer que cette opération fait prendre aux feuilles d'argent un brillant plus recherché.

Plus la ſurface de la peau eſt unie, ferme & ſerrée, plus l'argent devient brillant après avoir été bruni. C'eſt une des raiſons qui fait préférer, pour former ces eſpeces de tentures, les peaux de veau & de chevre, à celles de mouton que l'on emploie communément à Paris.

Les Ouvriers ne pourroient-ils pas ſe ſervir, comme les Doreurs ſur bois, ceux qui font les cadres, les bordures, &c, d'une compoſition équivalente à cette eſpece de peinture ou d'*aſſiette*, que ces derniers mettent ſur le bois avant de le dorer, pour donner de l'épaiſſeur aux reliefs, & ſoutenir

l'or & l'argent qu'ils appliquent dessus ? Les Ouvriers en cuir ne l'ont pas essayé. Sans doute il faudroit en chercher une différente de celle qu'emploient les Doreurs sur bois ; mais je crois qu'un simple enduit ou un mordant plus épais, tel que celui que je propose, pourroit contribuer à la perfection de cet Art, & que ce seroit une chose à tenter. Il faudroit qu'il fût assez flexible pour qu'en imprimant la peau (comme nous le dirons dans la suite) il ne se rompît pas en différents endroits. La peau ainsi chargée d'une nouvelle épaisseur, prendroit mieux la forme que l'on voudroit lui donner. Il ne seroit peut-être pas impossible de trouver quelque composition qui serviroit encore à augmenter le brillant de l'argent.

On pourroit aussi rendre ces especes de tapisseries plus belles & plus durables, en se servant de feuilles d'argent plus épaisses que celles que l'on a coutume d'employer. Ces feuilles deviendroient plus aisées à bien brunir : mais au contraire, les Maîtres ne les trouvent jamais assez minces pour leur profit.

Pour avoir des tentures de cuir argenté, il ne s'agit plus que d'imprimer les carreaux après qu'ils ont été brunis, c'est-à-dire, qu'il faut les poser sur une planche de bois gravée en creux & en relief, & en faisant passer le tout sous une presse, communiquer au cuir le dessein exécuté sur cette planche. Mais si l'on veut faire des tapisseries de cuir doré, il faut leur donner encore auparavant une façon qui est une des plus jolies de cet Art. Elle doit prêter à l'argent une couleur assez semblable à celle de l'or pour s'y méprendre. C'est aussi ce que les Ouvriers appellent *dorer*.

Comme on imprime presque de la même maniere les cuirs argentés & les cuirs dorés, nous différerons à parler de l'impression que l'on donne aux uns & aux autres, jusqu'à ce que nous ayons vu comment on dore.

Nous avons déja averti que c'est avec une espece de vernis, que l'on donne à l'argent une couleur approchante de celle de l'or. On pourroit sans doute, pour faire des cuirs dorés, se servir de feuilles d'or au lieu de celles d'argent auxquelles on donne une couleur ; mais pour lors ces tentures seroient d'un prix trop considérable [1]. D'ailleurs, celles qui sont faites avec des feuilles d'argent colorées, ressemblent si parfaitement à l'or, qu'il faut une attention particuliere pour reconnoître qu'elles n'en ont que la couleur. Une grande partie des Maîtres font un secret de cette espece de vernis destiné à colorer les feuilles d'argent, & chacun prétend avoir un vernis particulier. La composition en est néanmoins assez simple ; & s'il y a des difficultés à le former, elles ne peuvent se rencontrer que dans la cuisson.

[1] Chaque feuille d'or fin a deux pouces & demi ou trois pouces quatre lignes en quarré. Un millier de feuilles d'or minces comme celles d'argent, coûteroit 80 à 100 livres, & on n'en pourroit dorer tout au plus que huit carreaux. On voit que ces especes de tapisseries deviendroient d'un prix trop considérable.

Nous

Nous allons décrire les moyens de le préparer, & les drogues dont il est composé [1].

§. III. *Composition du Vernis avec lequel les Ouvriers dorent les feuilles d'argent appliquées sur les Peaux.*

» PRENEZ 4 liv. & demie d'arcanson ou colophane, une pareille quantité » de résine ordinaire, deux livres & demie de sandaraque & deux livres » d'aloës : mêlez ces quatre drogues ensemble, après avoir concassé celles » qui sont en gros morceaux ; & mettez les dans un pot de terre sur un » bon feu de charbon ».

Il est plus à propos que ce feu soit de charbon, parce qu'alors il fait peu de flamme, & qu'il est dangereux qu'elle n'entre dans le vaisseau, elle allumeroit aisément les drogues qu'il contient, qui sont très-combustibles. Pour prévenir cet accident & quelques autres dont nous parlerons dans la suite, le vaisseau doit être choisi assez grand pour que toutes ces drogues & celles que nous dirons tout à l'heure qu'il y faut ajouter, n'en remplissent pas plus de la moitié. Il est bon encore qu'il soit évasé par son ouverture, ou qu'il ait un rebord *V* qui jette la flamme en dehors. Ce sont de légeres précautions qu'il est toujours bon de prendre. Plusieurs cependant les négligent, & font leur vernis sur du feu de bois. Il faut encore redoubler pour lors d'attention pour que le feu n'y prenne pas.

» Faites fondre toutes les drogues dans cette espece de marmite, & remuez- » les avec une spatule, afin qu'elles se mêlent, & qu'elles ne s'attachent » point au fond. Lorsqu'elles seront bien fondues, versez sept pintes d'huile » de lin dans le même vaisseau ; & avec la spatule, mêlez-la avec les dro- » gues. Faites cuire le tout en remuant de temps en temps, pour empêcher, » autant qu'on le peut, une espece de marc qui se forme, & qui ne se mêle » point avec l'huile, de s'attacher au fond du vaisseau. Quand votre vernis » est cuit, passez-le à travers un linge ou une chausse ».

Une pareille quantité de vernis reste, suivant les Ouvriers, pour l'ordinaire 7 à 8 heures sur le feu avant d'être cuite : mais ce temps ne sauroit être regardé comme une regle précise. La cuisson est plutôt finie lorsqu'on fait un grand feu. Une regle plus sûre dont se servent les Ouvriers employés à faire le vernis, est de prendre quelques gouttes de cette liqueur avec la spatule, & de les poser sur une feuille d'argent étendue sur du cuir ; ou bien ils prennent de ce vernis avec une cuiller d'argent, & appliquant le bout du doigt sur cette liqueur, l'Ouvrier examine si elle est cuite, comme on s'assure de la cuisson d'un sirop ; si elle file en se refroidissant, ou si en re-

[1] J'ai trouvé cette recette dans les papiers de M. de Réaumur : elle m'a été d'autant plus utile qu'il ne me restoit qu'à la voir confirmée par l'aveu des Maîtres qui ne pouvoient plus m'en faire mystere. On peut y ajouter d'autant plus de confiance, que, l'ayant pratiquée, j'en ai obtenu un très-beau vernis, comme on le verra par la suite.

tirant doucement ſon doigt, elle poiſſe & le retient un peu, c'eſt une marque qu'elle eſt à ſon degré, qui eſt aſſez celui où elle parvient à la conſiſtance d'un ſirop un peu épais.

Le vernis prend pour lors une couleur brune; &, ce qui eſt ſingulier, c'eſt qu'étendu ſur l'argent, il devient tranſparent & offre un œil d'or. Si la couleur ne paroît pas aſſez foncée, on y remédie en mêlant de nouveau un peu d'aloës qui fournit au vernis cette couleur; mais il faut prendre garde de n'en pas mettre un gros morceau à la fois dans le vaiſſeau. Il pourroit faire élever la liqueur au-deſſus de ſes bords. Lorſque l'on en ajoute, il eſt bon de le jetter avec précaution, comme nous allons l'expliquer pour mettre les dernieres drogues. Si la couleur du vernis paroiſſoit au contraire trop foncée, on l'éclairciroit en y mêlant du ſandaraque, qui n'eſt deſtiné qu'à donner ce qu'on appelle du *corps à la couleur*.

En une heure & demie de cuiſſon, j'ai fait d'auſſi beau vernis que celui que nous venons de décrire, en ne prenant qu'un demi-ſeptier d'huile, dans lequel j'ai fait fondre de la belle réſine & de l'aloës, les doſes diminuées dans la même proportion que l'huile.

Mon vernis étoit très-beau, & il ne s'eſt preſque point formé de marc au fond du vaſe, parce que j'ai employé ſeulement une très-belle *reſine en larmes*, qui m'étoit venue du Canada, & que l'aloës avoit été choiſi avec la même attention.

Le vernis étant preſque cuit, pour l'amener à ſa perfection, il faut encore y ajouter du *deſſicatif*, c'eſt-à-dire, quelques drogues qui, ſans altérer ſa couleur, le rendent plus prompt à ſécher. Celui qu'on emploie ordinairement, conſiſte à y mêler pour ſept pintes d'huile, une demi-once de la plus belle *litharge*, & autant de *minium* ou *plomb rouge*. On les mêle groſſiérement enſemble. Il faut encore ne les jetter dans le vaiſſeau que par petite quantité; & pour cela on ſe ſert d'une cuiller, pour ne les poſer dans le vernis qu'à différentes repriſes. On retire la cuiller pour un inſtant, afin de laiſſer faire aux drogues une petite ébullition. Si on ne les y mettoit pas avec cette précaution, on courroit riſque de faire élever le vernis au-deſſus des bords du vaſe, & d'y mettre le feu. Malgré tous les ſoins & les attentions que nous indiquons ici, quelquefois (plus ſouvent quand on les néglige) cet accident arrive. Pour lors il faut jetter promptement des torchons mouillés ſur le vaiſſeau pour éteindre la flamme. On remue pendant du temps toutes les drogues avec la ſpatule; & lorſque les trois dernieres paroiſſent incorporées avec le vernis, on les retire de deſſus le feu.

Il ne reſte plus, pour finir entiérement le vernis, qu'à le paſſer au travers d'un gros linge ou par une chauſſe pour le ſéparer d'une eſpece de marc dont nous avons parlé, qui reſte en partie attaché au fond & au bord du vaſe, & dont le reſte nage en divers morceaux parmi le vernis.

On passe le vernis au sortir de dessus le fourneau. Je n'aurois pas besoin de recommander d'agir avec précaution pour ne se point brûler, si je ne savois par expérience qu'il ne faut qu'un accident, comme une ouverture au linge, pour n'en pas être à l'abri. Ceux qui se servent de chausse, doivent en avoir plusieurs à côté d'eux, pour en substituer une autre à celle qui viendroit à manquer; & l'on doit faire grande attention qu'il n'en tombe pas sur les mains, sur le visage & sur les jambes; ces parties sensibles en seroient vivement endommagées. Le vernis ainsi préparé, se garde aussi long-temps que l'on veut sans s'altérer.

Avant de donner l'usage que l'on fait de ce vernis & la façon de l'appliquer sur les feuilles d'argent qui recouvrent les peaux que l'on veut dorer, on me permettra encore quelques réflexions sur cette espece de couleur, & sur les différentes parties qui entrent dans sa composition.

On a sans doute déja remarqué que la singularité de ce procédé consiste en ce que l'on se sert d'une simple liqueur brune pour produire avec le secours des feuilles d'argent brunies sur lesquelles on l'applique, une couleur semblable à celle de l'or; & que le problême consiste à dorer, sans employer aucune partie de ce métal précieux que l'on cherche à imiter.

Les feuilles d'argent (ou quelques autres matieres polies & luisantes) sont donc aussi nécessaires pour dorer les cuirs, que le vernis même que l'on applique dessus : car la couleur seule dont nous venons de donner la préparation, étendue sur la peau ou sur du bois, les coloreroit, mais ne leur donneroit pas la couleur propre à l'or. Il faut donc que la blancheur & le brillant des feuilles d'argent polies percent à travers la couleur du vernis; que par leur réunion elles produisent une troisieme couleur éclatante; & qu'enfin cette derniere emprunte celle de l'or.

Comme le vernis & le métal poli sur lequel on l'applique, concourent à produire cette belle couleur que l'on remarque sur les cuirs dorés, il doit se rencontrer des circonstances plus ou moins favorables à la réussite de ce que l'on attend de la réunion de ces deux matieres. Un vernis plus ou moins parfait, plus ou moins transparent, plus ou moins coloré, une couche de ce vernis mise sur les cuirs à une trop grande ou trop petite épaisseur, des feuilles plus ou moins blanches, bien ou mal brunies, doivent aussi donner une couleur plus ou moins belle.

Ces remarques faites par les Ouvriers doivent sans doute les conduire à mettre de la perfection dans leurs ouvrages. Ce sont les seuls guides que nous puissions leur donner. Des regles seroient inutiles ici, puisque diverses circonstances pourroient les faire varier. On devine aisément, par exemple, que l'épaisseur de la couche du vernis que l'on met sur les feuilles d'argent, doit changer, suivant le plus ou moins de consistance qu'on lui a donné dans la cuisson; mais que l'attention de l'Ouvrier doit

toujours consister à ne pas intercepter le brillant que doivent donner les feuilles d'argent.

Passons maintenant à l'examen des différentes drogues qui composent le vernis qu'emploient les Ouvriers.

D'après le procédé que j'ai suivi pour former mon vernis, on peut être convaincu de la facilité qu'il y auroit à simplifier la premiere recette que nous avons donnée.

1°, On pourroit ne point mettre, ou mettre beaucoup moins de résine commune, & l'or n'en seroit que plus beau, si on le remplaçoit par du sandaraque, en y ajoutant l'aloës qui seul produit la couleur dorée : mais la résine ordinaire est de toutes ces drogues celle qui coûte moins ; & lorsqu'elle est choisie bien claire & bien transparente, elle ne gâte rien, & augmente beaucoup le volume du vernis.

Les Maîtres, pour augmenter encore la quantité, & d'une façon qui ne fait (à ce qu'ils croient) que rendre la couleur plus belle, ramassent les couleurs qui restent dans leurs *godets*, soit de blanc ou de rouge, (& dont nous verrons dans un moment l'usage), & ils les jettent dans le vaisseau du vernis. Le rouge dont ils se servent, est quelquefois de la *gomme-laque*.

Les Ouvriers prétendent qu'on pourroit faire entrer diverses autres drogues beaucoup plus cheres, & qui donneroient aussi plus d'éclat & de transparence au vernis d'or ; que la laque ordinaire, le carmin & plusieurs autres beaux rouges pourroient y être mis avec succès. De belles gommes y font un bon effet : elles le rendent plus propre à sécher promptement, sans être exposé à l'air ni au soleil. Aussi lorsqu'on veut peindre sur des tapisseries qui restent en argent, des branchages d'or ou quelques autres figures, comme cela se fait souvent dans la chambre, on mêle de la gomme & de la *gomme-gutte* avec le *vernis d'or*; le vernis en devien, tsuivant les Ouvriers, plus beau, & seche plus vîte. On met chauffer sur un réchaut environ un demi-septier de *vernis d'or*: & quand ce vernis commence à bouillir, on verse dedans une once de gomme-gutte détrempée avec l'huile de térébenthine, & on retire le tout de dessus le feu, un instant après avoir mêlé la gomme avec la couleur d'or.

2°, J'ai essayé de substituer de la gomme-gutte à l'aloës. Cette derniere m'a paru se dissoudre moins bien dans l'huile, & se mêler moins parfaitement avec la résine. Le vernis que j'en ai obtenu, n'étoit pas si transparent ni si beau; il étoit jaune sans être doré. Mais peut-être la réussite de cette expérience dépendoit-elle de quelques attentions qui ne se seroient présentées qu'en la réitérant plusieurs fois. D'ailleurs, si, en substituant la gomme-gutte à l'aloës, l'ouvrage ne gagne pas en beauté, il est inutile de travailler à employer la premiere gomme, parce que le prix de la gomme-gutte est plus considérable que celui de l'aloës.

Le

Le ſuccin auquel on donne le nom d'*ambre*, mêlé avec le même vernis, y fait encore très-bien, lorſqu'on veut y mettre toute la perfection que les Maîtres cherchent rarement. En général, les réſines les plus belles ne peuvent que faire de très-beau vernis ; mais je croirois qu'on nuit à ſa qualité en y ajoutant des couleurs ou d'autres drogues qui ne ſe fondroient pas dans l'huile, & par conſéquent, ou formeroient des *grumeaux*, ou deviendroient inutiles en reſtant avec le marc du vernis.

Il y a des Maîtres qui font leur vernis en très-grande quantité. Ils croient qu'il en devient plus beau, & qu'ils ſont moins ſujets à le manquer. Pour lors ils ſe ſervent d'une grande marmite de cuivre qui peut contenir cent ou cent cinquante livres de matiere ; & elle reſte un jour & demi ou deux jours ſur le feu. Ils ſont obligés de conduire leur opération avec la plus grande attention. Suivant eux, un bâton qui donneroit de la fumée, & que l'on mettroit proche de la marmite de l'autre côté du feu, allumeroit les vapeurs qui s'éleveroient de deſſus le vernis, & les enflammeroit. Quand cet accident arrive, ils prennent un couvercle de bois dont ils couvrent la marmite, & ils mettent par deſſus des torchons mouillés qui étouffent le feu.

Pluſieurs Maîtres ont encore une attention dont nous n'avons point parlé, & qui ne peut que concourir à la perfection du vernis. Tandis que les matieres, réſines, &c, fondent, d'un autre côté l'on eſt occupé à *dégraiſſer* l'huile dont on doit ſe ſervir pour faire le vernis. Cette opération ſe réduit à jetter dans l'huile des morceaux de pain, des oignons, de l'ail, & à lui faire faire un bouillon. Ils retirent enſuite le pain & l'oignon, quand ils ont pris une couleur noire ; & ils ſe ſervent de cette huile pour jetter dans les différentes matieres fondues qui doivent former leur vernis. Ils prétendent que le vernis fait avec cette huile, ſeche plus promptement, & qu'il devient plus beau. Cette précaution eſt auſſi employée avec ſuccès par la plupart des Doreurs ; pour dégraiſſer les huiles dont ils ſe ſervent pour former leur mordant.

Le vernis que l'on a laiſſé trop de temps ſur le feu, & qui y eſt devenu trop épais, ne peut redevenir liquide qu'avec le ſecours de l'eſſence de térébenthine ; & nous avons averti que c'étoit un mauvais moyen, parce que ce dernier vernis s'écailloit aiſément.

Nous cherchons preſque toujours dans la fabrique des Arts, à rendre ce que nous voyons s'exécuter naturellement ſous nos yeux. Imitateurs de la nature, nous la copions quand nous ſommes aſſez heureux pour avoir ſaiſi ſes moyens. Ici c'eſt le procédé ſuivi dans l'Art des cuirs dorés, qui a conduit à reconnoître ceux de la nature. M. de Réaumur qui l'étudioit avec profit, étant inſtruit de la compoſition du vernis des cuirs dorés, a employé ſes connoiſſances à expliquer (par une application ingénieuſe) d'où dépendoit la couleur dorée qui ſe voit ſur la dépouille de quelques *chryſalides*, & celle que

l'on remarque sur l'écaille de certains poissons, &c. Ces animaux doivent, suivant M. de Réaumur, la richesse ou plûtôt la beauté de leurs habillements à une couleur analogue aux vernis de nos cuirs, & à une seconde matiere luisante qui équivaut aux feuilles d'argent des cuirs. Il faut sans doute que ces deux matieres soient justement compensées sur les écailles de certains poissons, & principalement de ceux connus depuis quelque temps sous le nom de *Poissons dorés* de la Chine, qui offrent les plus belles couleurs & la dorure la plus éclatante; il seroit à souhaiter que nos Ouvriers, dans la Fabrique des cuirs dorés, pussent approcher de la beauté de ce vernis.

Maintenant que l'on est instruit de ce qui colore si bien les cuirs dorés, d'après ce que dit M. de Réaumur, & ses observations sur la belle couleur d'or que prennent certaines chrysalides, ne pourroit-on pas croire qu'il seroit possible de trouver une matiere ou même une liqueur qui équivalût à ce que produisent les feuilles d'argent dans l'opération de dorer les cuirs? Un amalgame de mercure, des vernis ou de simples gommes ne pourroient-elles pas remplacer cette premiere matiere coûteuse? Nous ne dissimulons pas que pour que la matiere que l'on y suppléeroit, fût aussi bonne que les feuilles d'argent dont on se sert, il faudroit des conditions difficiles à espérer. L'expérience, seule guide dans les arts, pourroit indiquer si ces changements seroient avantageux: & comme nous croyons que dans la description que nous en donnons, nous ne pouvons être trop réservés à les indiquer, à moins que nous n'ayons des preuves réitérées & constantes d'une perfection nouvelle, ou d'une épargne sur la matière & sur le temps à l'employer. Comme d'ailleurs le public ne jouiroit jamais de la description d'un Art, s'il exigeoit de nous de ne la donner qu'avec les perfections qu'il pourroit acquérir, nous laissons à d'autres personnes, & sur-tout aux Ouvriers à suivre des tentatives que nous ne faisons qu'indiquer. C'est à eux à juger si, en substituant une autre matiere aux feuilles d'argent, leurs cuirs en seroient aussi beaux, aussi bons; & s'ils pourroient les donner à meilleur compte.

Voyons les moyens qu'emploient les Ouvriers pour appliquer sur les cuirs le vernis dont nous venons de donner la composition.

§. IV. *Comment on dore les Cuirs.*

Les Ouvriers appellent *Or* le vernis ou la couleur dont nous venons de parler; & la façon de l'étendre sur les feuilles d'argent, *Poser l'or* ou *Dorer*.

Pour poser l'or sur les cuirs, on choisit des jours sereins où il y a apparence qu'on jouira d'un beau soleil; on ne dore gueres l'hiver, ni par un temps couvert. On porte les carreaux brunis dans un jardin que les Ouvriers appellent l'*Attelier du Dorage*. C'est dans ce même jardin, où l'on a fait sécher les peaux avant de les brunir. C'est aussi sur ces mêmes tables ou

planches où elles étoient attachées alors, qu'on les cloue, avec cette seule différence que, dans cette opération, la surface argentée est mise en dessus. Dix-huit ou vingt peaux différentes étant ainsi attachées sur des tables, deux ou trois ordinairement sur chaque table, on pose toutes ces tables sur des tréteaux arrangés parallélement entr'eux, de façon que toutes les tables où toutes les peaux soient placées les unes au bout des autres.

Tout étant ainsi disposé, l'Ouvrier qui a la direction de ce travail, avant d'appliquer le vernis, passe dessus le carreau un blanc d'œuf, & l'y laisse sécher. Quelques Ouvriers se dispensent de cette opération, & croient qu'elle nuit à la solidité de l'ouvrage: d'autres la regardent comme utile. Selon ces derniers, le blanc d'œuf recouvre les trous qui se trouvent souvent aux feuilles d'argent: il bouche les pores de la peau, & empêche le vernis de s'imbiber. Il s'écailleroit si l'on mettoit une couche trop épaisse.

Quand on emploie des feuilles d'argent un peu épaisses, on n'a point à craindre que le vernis s'imbibe dans le cuir; mais celles dont on se sert communément sont souvent si minces, qu'elles sont percées d'une infinité d'ouvertures.

Le blanc d'œuf étant bien sec, l'Ouvrier qui dore, met devant lui sur la table le pot à l'or ou le pot au vernis. Cet or a à peu-près la consistance d'un sirop un peu épais. Il trempe les quatre doigts d'une main dans la liqueur, & s'en sert comme d'un pinceau pour appliquer le vernis sur la peau. Il les tient un peu écartés les uns des autres, & appuie leur extrémité près d'un des bords de la peau. Il fait décrire à chaque doigt une espece d'*S* qui reste peinte par l'or. Il trempe ensuite de nouveau ses doigts dans le vernis, & décrit encore quatre autres lignes. Il continue cette manœuvre jusqu'à ce que le carreau soit rempli de lignes placées à peu-près à égale distance les unes des autres.

Si, pour appliquer l'or, l'Ouvrier préfere ses doigts à tout autre ustensile; c'est qu'outre l'avantage d'avoir son pinceau toujours avec lui, il trouve que par ce moyen il pose l'or plus uniformément ([1]). Il faut que les peaux soient également dorées; celles qui le seroient davantage, feroient un mauvais effet. Employées en tentures, elles effaceroient l'éclat de celles qui le seroient moins; & le dessein offriroit différentes nuances désagréables.

Après que l'or a été ainsi appliqué sur plusieurs peaux, le même Ouvrier ou plusieurs autres qui travaillent avec lui, l'étendent sur ces peaux. C'est ce qu'ils nomment *emplâtrer*. Ils ne se servent encore que de leurs mains, pour emplâtrer. Chacun de ces Ouvriers (*Pl. I*, *fig.* 11) tient sa main étendue sur le dessus d'un carreau; & la promenant sur toute sa surface,

([1]) Le pinceau réussiroit sans doute aussi bien; la commodité ou l'habitude leur font préférer les doigts; la chaleur du Soleil suffit pour faire fondre le vernis.

il étend également le vernis qui formoit auparavant différentes lignes courbes.

Le vernis ayant été distribué aussi également qu'il est possible sur la surface de plusieurs peaux ; des Ouvriers s'occupent à battre celles qui ont été emplâtrées les premieres. Ainsi on laisse environ un demi-quart d'heure d'intervalle entre l'une & l'autre de ces deux opérations. Dans la premiere, l'Ouvrier ne frottoit qu'avec une main la surface du carreau ; dans cette derniere, il frappe avec les deux mains assez fortement en leur donnant de petits coups redoublés (*fig.* 12).

Les Ouvriers se proposent d'obliger par-là le vernis à s'étendre plus également sur toute la surface du carreau, & de lui faire prendre, pour ainsi dire, corps avec les feuilles d'argent. Comme il étoit fluide, lorsqu'on a emplâtré, il a coulé dans les endroits les plus creux en plus grande quantité qu'ailleurs. L'inégalité des tables, celle des peaux ont formé quantité d'endroits plus profonds, & qui se sont par conséquent remplis de plus de liqueur que les autres. Les coups qu'on leur a donnés, ont obligé le vernis de les abandonner. L'Ouvrier a donc dû avoir attention de frapper, sur-tout dans les endroits où la liqueur s'est trouvée en plus grande quantité. Il a frappé aussi sur les autres endroits. Enfin ses yeux ont dû servir de guide à ses mains.

Aussi-tôt que les peaux ont été *battues* avec soin, on les arrange pour les faire sécher. Si l'on n'avoit pas besoin de tréteaux pour dorer de nouvelles feuilles, on pourroit les laisser ainsi arrangées jusqu'à ce qu'elles fussent seches : mais pour ne pas perdre de temps, on les retire de dessus les tréteaux, & on appuie chacune de ces planches où les peaux *B* sont clouées, le long d'un mur, exposées au soleil ; tandis que le vernis de celles-ci seche, on remet des tables sur les tréteaux garnis de nouveaux carreaux, & les mêmes Ouvriers s'occupent à les dorer de la même façon qu'on a agi sur les précédents.

Selon que la chaleur du soleil est plus ou moins forte, & que le vernis est bien fait, les peaux sechent plus ou moins promptement. Dans les beaux jours, elles sont seches au bout de quelques heures. Les Ouvriers croient que le vernis prend un œil plus brillant, quand il seche promptement. Ils reconnoissent aisément ce point, en appliquant le doigt sur le vernis. Il est sec si le vernis ne colle point, & s'il ne colore point le doigt qui le touche : si le contraire arrive, il faut encore laisser le vernis quelque temps exposé au soleil pour sécher.

Cette couche de vernis étant seche, on remet les mêmes carreaux comme ci-devant sur les tréteaux pour leur donner une seconde couche précisément de la même maniere qu'on a appliqué la premiere. Lorsqu'on a mis cette seconde couche, on l'expose encore au soleil pour la faire sécher. Il faut pour lors avoir attention d'examiner quelles sont les peaux les moins colorées, pour leur donner une couche de vernis plus épaisse qu'aux autres, ainsi qu'aux endroits de

de certaines peaux qui ſont moins dorés, & qui ſont reſtés preſque blancs.

Malgré les ſoins qu'on a pris de battre également une peau, il ſe trouve ſouvent des endroits qui offrent de pareils défauts. Ils ſont plus communs aux peaux qui ſont graſſes, & qui n'ont pas été bien préparées par les Tanneurs. La raiſon en ſera aiſée à concevoir quand on ſe rappellera qu'il entre de l'huile dans le vernis; qu'elle ſe ſépare des autres drogues qui ſervent à le former; & qu'elle s'inſinue alors plus aiſément dans les peaux, ſurtout dans les endroits où la peau a été moins dégraiſſée. Pour peu qu'elle trouve de paſſage entre les différentes feuilles d'argent, elle pénetre l'intérieur de la peau, & les feuilles d'argent reſtent pour lors preſque blanches ou très-peu colorées.

Cet inconvénient arriveroit moins fréquemment, ſi, comme nous l'avons dit, les Maîtres ſe donnoient la peine de faire cuire davantage leur vernis, & s'ils lui donnoient plus de conſiſtance qu'ils ne le font. Etant plus épais, il ſécheroit plus vîte, & ne trouveroit pas autant de facilité à pénétrer dans la peau.

On conçoit à préſent pourquoi les cuirs qui ſechent promptement, ont plus d'éclat, & ſont plus parfaits que d'autres à qui il faut plus de temps pour ſécher. L'huile ne peut pas s'introduire dans la peau quand le vernis ſe ſeche tout à coup.

C'eſt ici le lieu de parler d'une eſpece de tenture en cuir doré, qui eſt le fruit d'un autre travail que les Ouvriers nomment *Cavée*. Ce travail regarde les cuirs ſur leſquels on doit voir, dans certains endroits, l'or produit par le vernis, & où dans d'autres l'argent doit reſter apparent. Pour former ces eſpeces de tentures, on fait paſſer les peaux argentées ſous la preſſe ([1]), & l'on choiſit, pour leur donner l'impreſſion, des planches dont le deſſein eſt gravé peu profondément. On les imprime, comme nous le décrirons dans un moment, ou bien l'on ſe contente de *calquer* ou *eſtamper* deſſus un deſſein. On enduit le tout de vernis; mais auſſi-tôt qu'il eſt appliqué, que la peau eſt emplâtrée, l'Ouvrier (*Pl. I, fig.* 13) regarde les endroits qui doivent reſter en argent, & ſoulevant la partie où l'argent doit paroître, il paſſe ſon couteau deſſus pour enlever le plus qu'il peut du vernis. Il donne enſuite ſon carreau à un autre Ouvrier (*fig.* 14) qui s'occupe encore à enlever avec un linge dans ces mêmes endroits, ce qui pourroit être reſté de vernis. Il en demeure cependant toujours aſſez pour donner une couleur jaune à l'argent qui le ternit un peu; mais ce vernis qui lui reſte, ſert beaucoup à le conſerver, & ne lui fait aucun tort pour le coup d'œil.

Pour les tentures ordinaires, l'or ou la couleur dont nous parlons bien préparée & étendue ſur les feuilles d'argent avec les précautions que nous

([1]) Il faut ſe rappeller que les différents deſſeins que l'on voit ſur les cuirs dorés & argentés, y ont été appliqués par une planche de bois gravée que l'on fait paſſer avec le cuir ſous une preſſe. Nous en décrirons le procédé dans la ſuite, en parlant de l'impreſſion des carreaux.

venons de détailler, ſuffit & paroît d'une grande beauté, pourvu que les drogues ayent été choiſies avec ſoin, & qu'il ſoit appliqué ſur un argent bien bruni. Car plus l'argent eſt bruni, & plus le vernis a un éclat approchant de l'or; c'eſt ce qui nous a fait dire qu'il ſeroit à ſouhaiter que les Ouvriers employaſſent des feuilles d'argent plus épaiſſes que celles dont ils ſe ſervent communément : leurs ouvrages en ſeroient beaucoup plus beaux. Les cuirs de Veniſe paſſent pour mériter la préférence ſur les nôtres par la beauté de leur or.

Ce n'eſt pas ſur l'argent ſeul, qu'on peut employer ce vernis : on pourroit ſe ſervir encore de feuilles d'étain bien battues : dans la nouveauté ces tapiſſeries font un aſſez bel effet. On a voulu ſubſtituer, il y a quelques années, ces feuilles à celles d'argent : ces tentures de cuirs ainſi recouverts d'étain ſont moins belles ; elles durent moins, & ſont plus difficiles à travailler ([1]).

Les Ouvriers tromperoient encore en couvrant leurs peaux avec du cuivre battu en feuilles ; & il y auroit pour eux plus de profit.

On a fait à Paris des tapiſſeries avec le cuivre battu ; elles étoient au moins auſſi belles que les autres. L'or ou le vernis prend beaucoup d'éclat ſur ces feuilles, lorſqu'elles ont été bien brunies ; la couleur du cuivre approchant plus de celle de l'or, il n'eſt pas néceſſaire d'y mettre une auſſi grande quantité de vernis que ſur l'argent. Il eſt fâcheux que cette beauté ne ſoit pas d'une longue durée. Ces tapiſſeries noirciſſent très-vîte, ou ſe chargent de verd-de-gris, & verdiſſent en très-peu de temps dans les endroits humides, de ſorte qu'au bout de deux ou trois années, ſouvent plutôt, elles ſont entiérement paſſées. L'appât du gain engageoit autrefois les Ouvriers à ſe ſervir de ces feuilles, ſur-tout dans les carreaux ou bandes qui ſont deſtinées à border les tapiſſeries, ſoit par en haut, ſoit par en bas. Aujourd'hui les Ouvriers ne s'en ſervent plus, ou ils ne ſont pas de ſi bonne foi ; ils ne l'avouent plus ([2]).

On m'a dit que quelques Ouvriers avoient cherché un alliage avec le cuivre, qui fût moins ſujet à ſe charger de verd-de-gris, pour en couvrir leurs cuirs. On ſait que le ſimilor & le tombac verdiſſent moins promptement : mais je ne crois pas que ces métaux puiſſent ſe réduire en feuilles minces auſſi aiſément que le cuivre non allié.

Il y a quelques Provinces où l'on fabrique des cuirs garnis de feuilles de cuivre ; mais leur uſage n'eſt point deſtiné à former des tentures. Ces peaux ſervent à faire des couvertures de meubles, des houſſes ou ornements

([1]) Les feuilles d'étain coûtent cinq à ſix liv. le millier.

([2]) Les feuilles de cuivre que l'on nomme d'or faux ou or d'Allemagne, valent 2 liv. 10 ſols ou 2 liv. 5 ſols le millier. L'étain & le cuivre battus s'achetent chez les Batteurs d'or & chez les Marchands de couleur. Ils les tirent d'Allemagne. La main d'œuvre à Paris deviendroit trop chere pour engager ces Ouvriers à y réduire en feuilles ces métaux.

[3] On ne connoît qu'un Batteur d'or à Paris qui réduiſe en feuilles le ſimilor : il en fabrique de pâle & de rouge qu'il vend 10 liv. le millier.

d'attelage de mulets : on les vend comme faites avec le cuivre, & on les donne à meilleur compte.

Comme c'eſt l'humidité qui altere la couleur du cuivre, ne pourroit-on pas l'en défendre en partie en couchant quelque vernis particulier ſur la peau en deſſous? Le vernis à couleur d'or les défend déja d'un côté. On ſait que les feuilles de cuivre étant toujours expoſées à l'humidité du côté qui touche le cuir, elle le pénetre, & arrive facilement aux feuilles de cuivre. Le vernis léger que nous propoſons de mettre ſur l'envers des peaux, peut-être remédieroit à cet inconvénient; & ce moyen ne ſeroit pas cher, ſi, pour vernis, on n'employoit qu'une colle ſemblable à celle qu'on étend ſur les cuirs qui demeurent argentés.

Quoique l'uſage du cuivre ne ſoit pas bon, nous devons pourtant dire que lorſqu'on s'en ſert, au lieu d'argent, pour couvrir les peaux, elles doivent être ſeches avant d'appliquer la colle qui doit retenir les feuilles, ſans quoi le cuivre deviendroit bientôt noir.

Pour continuer à expliquer les procédés de cet Art, nous allons dire maintenant comment on donne aux peaux toutes les figures de relief qui paroiſſent ſur les cuirs dorés, ou, ce qui revient au même, comment on imprime les carreaux. On ne fait ce dernier travail, que quand la couleur d'or eſt un peu ſeche; il faut qu'en la touchant, elle ne prenne plus aux doigts: elle eſt ordinairement en cet état le lendemain qu'elle a été poſée; mais en hiver, cela va ſouvent à pluſieurs jours. Nous avons déja dit qu'on mettoit les cuirs ſous une preſſe, en appliquant le carreau ſur une planche déja gravée; mais nous allons décrire la preſſe & les moyens de s'en ſervir.

§. V. *De la Preſſe & des Planches à imprimer les Carreaux.*

La preſſe dont ſe ſervent les Ouvriers en cuirs dorés, eſt la même qu'emploient pluſieurs autres Ouvriers, & particuliérement ceux qui impriment en taille-douce (1); & nous renverrions aujourd'hui, pour en prendre une connoiſſance parfaite, à la deſcription de cet Art, ſi cette preſſe n'étoit pas gravée ſur la Planche II que nous a remis l'Académie, & dont nous avons voulu profiter. C'eſt ce qui nous engage à dire deux mots de ſa conſtruction, avant d'en faire connoître l'uſage.

Un chaſſis de bois (*Pl. II*) fait la baſe ou le pied de la preſſe. Il a environ quatre pieds & demi de longueur, & trois pieds & demi de largeur. Les quatre pieces *a*, *b*, *c*, *d*, qui le compoſent, ont quatre à cinq pouces d'équarriſſage. Elles poſent à plat ſur le terrein. Deux montants ou jumelles *g h*, ſont emmortaiſés dans chacune des longues pieces du chaſſis. La hauteur de ces montants eſt d'environ ſix pieds : ils ont cinq pouces

(1) Voyez la maniere de graver à l'eau forte par Abraham Boſſe.

d'équarriſſage. Les deux montants qui ſont aſſemblés dans la même piece, ne ſont éloignés l'un de l'autre que de ſept à huit pouces. Les extrémités ſupérieures de ces quatre montants ſont terminées par des tenons qui entrent dans les mortaiſes d'une piece de bois qui fait le deſſus de la preſſe *i k*.

Cette preſſe a deux traverſes courtes & fortes *u*, *t*, aſſemblées dans les deux montants qui ſont d'un même côté. Au deſſous de la ſeconde traverſe *t*, oe en voit une autre *m* qui porte entre les deux jumelles d'un côté, & contre les deux autres jumelles de l'autre côté de la preſſe. Cette traverſe eſt poſée ſuivant la largeur de la preſſe, & eſt deſtinée à preſſer ſur le rouleau ſupérieur que nous allons décrire. Elle ſerre ce rouleau par le moyen d'une vis qui paſſe dans un écrou *r* placé entre les traverſes *t* & *u*: la vis appuie ſuivant qu'on la tourne plus ou moins ſur la traverſe mobile *m*. Aujourd'hui l'on a ſupprimé tout cet attirail; & nous verrons dans un moment ce qu'on y a ſubſtitué.

Un rouleau de bois *n* eſt placé horizontalement ſur la traverſe *m*, qui eſt la plus baſſe, & entre par ſes deux extrémités dans une autre traverſe qui réunit en cet endroit les deux jumelles *g h*, *h g*: au-deſſous du plancher *p p*, il y a encore un autre rouleau *o*. C'eſt pour porter ces rouleaux, qu'eſt conſtruite toute la charpente que nous avons décrite. Ils ont environ ſix pouces de diametre. Le ſecond rouleau *o* dont nous parlons, eſt donc poſé ſous le précédent. Il lui eſt égal en longueur; mais il eſt ordinairement plus gros. Ces deux rouleaux ne ſe touchent pas: ils ſont ſéparés l'un de l'autre par une eſpece de deſſus de table, ou un aſſemblage de planches aſſez minces *p p* (*Pl. II*).

Cette table ou ce plancher eſt auſſi large, mais plus long que le chaſſis qui ſert de baſe ou de pied à la preſſe. Il poſe immédiatement ſur le rouleau inférieur *o*. Quand la preſſe n'agit point, pour le ſoutenir, on ſe ſert d'un bâton, dont un des bouts eſt fiché en terre, & l'autre ſoutient ce plancher. C'eſt une eſpece de pied que l'on retire quand on veut.

Cette planche ou ce plancher eſt donc porté par le rouleau inférieur. Sur ce plancher, on poſe une petite piece de bois *Y* (*Pl. I*) longue & large environ de 7 à 8 pouces. Son épaiſſeur eſt de 3 à 4 pouces; ils la nomment *Galoche*. Cette derniere piece ſe met à l'extrémité du plancher, & eſt deſtinée à l'arrêter quand il a paſſé preſqu'entiérement ſur les rouleaux, afin qu'il n'en ſorte pas tout-à-fait, & qu'on n'ait pas autant de peine qu'on en a eu la premiere fois à arranger la machine. Il eſt néceſſaire que le premier rouleau preſſe le rouleau inférieur: ce qui peut s'exécuter de trois manieres différentes.

Anciennement on ſe ſervoit de coins que l'on faiſoit entrer entre les deux

traverſes

traverses *t*, *m*, (*Pl. II*). Depuis on a employé une vis *q* que l'on faisoit porter plus ou moins sur la traverse mobile *m*. On avoit disposé au milieu du sommier un écrou *r* taillé dans son épaisseur. La vis qui traversoit cet écrou, venoit rencontrer le milieu de la traverse *m*, & l'obligeoit ainsi à monter ou à descendre, & à appuyer plus ou moins sur le rouleau supérieur. C'est ainsi qu'étoient construites, vers le commencement de ce siecle, les presses dont se servoient les Ouvriers en cuirs dorés. Un coup d'œil sur la Planche II que nous a remis l'Académie, & dont nous avons fait usage, aidera à faire concevoir ce que nous décrivons ici. Nous avons suppléé aux changements que la presse a éprouvés depuis ce temps par quelques détails que nous avons ajoutés au bas de la Planche I.

Aujourd'hui au lieu de coins ou de cette vis, on se sert de feuilles de carton qui mises en plus ou moins de quantité, pressent sur les rouleaux, & les obligent de serrer davantage ce qui doit passer entr'eux. Voici comment cette presse est devenue moins composée.

Au lieu des deux jumelles dont nous avons parlé, placées de chaque côté de la presse; dans les nouvelles, il n'y en a qu'une de chaque côté 1 (*Pl. I*) de la presse. Chaque jumelle est formée par une planche épaisse arrêtée par des tenons chevillés dans le bâti ou pied de la presse.

Chacune de ces planches est ouverte un demi-pied au-dessous de l'endroit où porte & doit être arrêté le rouleau inférieur, & un demi-pied au-dessus du rouleau supérieur. Cet espace doit contenir des feuilles de carton 2, un coussinet 3, & le premier rouleau dont les tenons portent sous le coussinet dont nous parlons, qui appuie dessus. Il doit rester assez d'espace pour placer le plancher, & ce qui doit passer entre les rouleaux. Ensuite on pose les tenons du rouleau inférieur, d'autres feuilles de carton que l'on place encore en dessous, & le second coussinet 4 du rouleau inférieur.

Les feuilles de carton rendent la pression plus douce, plus *moëlleuse* en terme d'Ouvrier, & les presses sont beaucoup plus aisées à conduire depuis ce changement.

Pour faciliter l'entrée du plancher & de la planche sous le rouleau, l'on ajoute encore une galoche figurée en coin *z* (*Pl. I*).

Imaginons donc le rouleau supérieur contre l'inférieur, & que le plancher de la presse avance beaucoup plus d'un côté que de l'autre. Voici comment on fait usage de la presse. On prend une planche de bois 1,1 (*Pl. II*) de la grandeur des carreaux que l'on veut imprimer & graver avec le dessein qu'il a plu au Maître d'y représenter. On la place sur le plancher de la presse, de façon qu'un de ses bords touche la piece de bois figurée en coin que nous avons nommée *galoche*. La surface gravée de la Planche est en dessus. On étend sur la planche, une couverture de laine pliée en 3 ou 4 doubles;

& on la fait paſſer encore entre le rouleau ſupérieur & la galoche *Y* (*Pl. I*) qui eſt poſée ſous le rouleau. Ce n'eſt qu'après que l'on a ainſi accommodé la couverture la premiere fois qu'on arrange la preſſe, que l'on fait deſcendre le rouleau ſupérieur, ſoit avec des coins, ſoit avec une vis, ſoit, comme actuellement on le fait plus communément, avec les feuilles de carton dont nous venons de parler.

Tout étant ainſi diſpoſé, on releve la couverture ſur le rouleau ſupérieur, afin de pouvoir découvrir tout le deſſus de la planche gravée. On prend pour lors une peau dorée (nous parlerons après des argentées). On la mouille légérement ſur ſon envers avec une éponge. On recommence cette opération une ſeconde fois quand la premiere ne l'a pas aſſez attendrie. Il eſt queſtion ici, en humectant la peau, de la rendre flexible. On ne mouille point l'autre ſurface, parce qu'on a attention de n'imprimer la peau que quand le vernis eſt ſec, & lorſqu'il ne colle plus.

Lorſqu'on a étendu la peau, & appuyé le côté doré ſur la planche gravée, on rejette ſur elle la couverture de laine que l'on avoit repliée ſur le rouleau. Quatre hommes ſaiſiſſent pour lors les extrémités des leviers de deux moulinets *S,S,S,S* (*Pl. II*) qui ſont aux deux extrémités du rouleau ſupérieur. Deux hommes montent ſur l'un & ſur l'autre levier de ces deux moulinets pour agir avec toute la peſanteur de leur corps, tandis que deux autres hommes placés encore ſur chacun des deux moulinets, & de l'autre côté, en relevent les bras pour agir de concert tous les quatre, & faire tourner le rouleau. Comme le tout eſt extrêmement preſſé ſous le rouleau, en tournant il fait avancer la couverture; la couverture entraîne la galoche, & avec la galoche ſuit néceſſairement le plancher qui porte la planche gravée, & par conſéquent le cuir qui a été appliqué deſſus; ce qui s'exécute d'autant plus aiſément, que le rouleau inférieur étant mobile, a la liberté de tourner auſſi ſur lui-même. Lorſque la planche gravée paroît preſque entiérement paſſée, on gliſſe avec la main la ſeconde galoche quarrée *Y* (que l'on a toujours à portée,) afin qu'elle arrête le plancher, & qu'on n'ait pas encore la peine de l'arranger, comme nous l'avons dit ci-deſſus.

La planche étant ſortie d'entre les rouleaux, on releve la couverture, & l'on voit le carreau qui commence à être imprimé: il ne l'eſt pourtant encore que fort imparfaitement; il n'a pas encore été aſſez preſſé ſur les endroits creux de la planche pour s'y être enfoncé autant qu'il eſt néceſſaire. Pour rendre l'impreſſion plus parfaite, il faut encore prendre du ſable ſec & fin, & l'étendre de l'épaiſſeur d'environ un doigt ſur toute la ſurface de la peau. On a l'attention d'en mettre un peu davantage aux endroits qui doivent devenir les plus creux. Plus on en mettra, & mieux la peau ſera imprimée; mais auſſi les Ouvriers auront plus de peine à la faire paſſer entre les rouleaux. Les Maîtres doivent ſe trouver à l'impreſſion des cuirs, dans

la crainte que les Ouvriers, pour s'épargner de la peine, ne mettent pas tout le ſable néceſſaire.

On recouvre comme auparavant le carreau avec la couverture ; & en tournant, comme nous l'avons décrit, les leviers des moulinets, on l'oblige à grande force de paſſer ſous les rouleaux.

Pour l'ordinaire, la peau eſt alors aſſez bien imprimée, ſi on a mis la quantité de ſable qui convient, ce qu'on reconnoît en frappant ſur les endroits profonds par le ſon que rend le coup : s'ils raiſonnent creux, c'eſt une preuve que la peau, ſuivant leur expreſſion, n'a pas encore été *imprimée à fond*. On remet pour lors de nouveau ſable, & en plus grande quantité ; & on fait paſſer le carreau une troiſieme fois ſous la preſſe, comme on l'a fait les deux premieres.

On ne doit pas cependant négliger de les faire paſſer plutôt trois fois que deux : les carreaux en ſeroient mieux gravés ; les reliefs en deviendroient plus apparents ; & tous les ornements taillés au fond des creux de la gravure qui contribuent à la beauté du deſſein, ſe trouveroient pour lors ſur les peaux.

Il ne reſte plus qu'à continuer d'imprimer toutes les peaux de la même maniere, en les mouillant, comme nous l'avons décrit, à l'envers avec une éponge, & en les faiſant paſſer ſous la preſſe, comme nous venons de le voir.

L'Ouvrier doit bien examiner, avant de retirer ſon carreau de deſſus la planche gravée, s'il a bien pris tous les traits fins du deſſein ; car une fois retiré de deſſus la planche, s'il s'apperçoit que ſon carreau n'a pas été aſſez imprimé, il lui ſeroit impoſſible de le remettre ſous la preſſe dans la même poſition où il étoit auparavant, & la peau reſteroit mal imprimée ou perdue.

Pour répandre ce ſable ſur le cuir, il faut employer beaucoup de temps. Un ſeul Ouvrier peut ſe charger de cet ouvrage ; & pour lors les trois autres occupés à la preſſe, reſtent oiſifs ; & le gain de preſque tous les Artiſtes conſiſtant ſouvent à ménager la main-d'œuvre, & à épargner le temps, il ſe trouve ici bien diminué.

Autrefois l'on conduiſoit ce travail en bien moins de temps. Au lieu de répandre du ſable ſur les carreaux la ſeconde fois qu'on les met en preſſe, on avoit des eſpeces de *contre-moules* ou des *contr'eſtampes* ſur leſquelles on voyoit en creux les reliefs qu'offroit le deſſein de la planche gravée. On plaçoit cette contr'eſtampe en deſſus du cuir : elle le contraignoit à s'appliquer immédiatement ſur la planche, & réuſſiſſoit mieux que le ſable qu'on applique ordinairement deſſus. On ſe ſervoit, pour former les contr'eſtampes d'une eſpece de maſtic compoſé de colle & de papier preſque réduit en bouillie. On appliquoit de pâte ſur la planche gravée, & on lui faiſoit

prendre en creux la forme du dessein qui y étoit représenté ; mais il falloit avoir autant de contr'estampes que de planches gravées. D'ailleurs les contr'estampes ne duroient pas long-temps ; elles se rompoient, & il falloit toujours recommencer.

On m'a cependant assuré qu'à Avignon, où l'on fabrique beaucoup de cuirs dorés, on se servoit, pour les imprimer, de contr'estampes ou contre-moules ainsi formés, qu'ils ne laissoient pas de durer, & qu'on n'y emploie point, comme à Paris, le sable : peut-être ne se fait-on pas une affaire, comme ici, de former de nouveaux contre-moules, quand il s'en trouve de cassés.

Un Artiste industrieux & attaché à perfectionner son ouvrage, sentant l'utilité de ces contre-moules, avoit cherché un mastic nouveau qui pût mieux réussir. Il en avoit formé de mastic, de cire, de poix résine, &c, qui ont tous eu les mêmes défauts que les premiers. Jamais le mastic, de telle matiere qu'il l'eût composé, n'a pu résister à la deuxieme ou à la troisieme presse sans se casser. Aujourd'hui que le débit de ces tentures n'est pas considérable, on a abandonné les contre-moules qui auroient pû devenir d'autant meilleurs, qu'avec leur secours les Ouvriers ne pouvoient pas faire l'Ouvrage à demi ; & à Paris, on s'en tient, comme nous l'avons dit, au sable qui exige un long-temps & beaucoup d'attention, si l'on veut faire un ouvrage parfait.

Si ces especes de tentures reprenoient de la vogue, il ne seroit cependant pas, je crois, impossible de trouver un meilleur mastic que celui qu'on a tenté pour en former des contr'estampes, ou de travailler en bois un second moule qui offriroit en creux le même dessein qui seroit en relief sur la planche gravée ; mais l'on ne s'avisera d'exécuter ce que nous proposons ici, que quand on aura un débit prompt & assuré de ces sortes de tapisseries. Ce second moule seroit coûteux par la difficulté qui se rencontre toujours de rendre en creux un dessein conforme à un autre en relief, quand on voudroit graver cette contr'estampe, & la former en bois. Mais ne pourroit-on pas les faire de fonte ou de métal coulé ?

Ce seroit encore ici le lieu de parler de la construction des planches gravées ; les Peintres qui travaillent les cuirs dorés, construisant ordinairement eux-mêmes leurs planches, & les gravant sur différents desseins qu'ils ont imaginés. Mais ceci demanderoit des détails qui tiennent plutôt à l'Art du Graveur en bois, & qui mériteroient une description particuliere. Nous dirons seulement qu'il s'agit, pour graver ces planches, d'enlever certaines parties du bois pour former des reliefs au dessein. Les creux du bois sont destinés à recevoir le cuir qui, retourné, deviendra en relief ; & on exprime ainsi sur ce cuir du côté où il doit être visible, le même dessein que l'on voit gravé en creux sur la planche de bois. Les parties de la planche auxquelles on ne touche point, forment les fonds.

Nous

Nous devons cependant dire que la perfection des cuirs dorés dépend en grande partie de l'attention & des soins qu'on apporte à graver la planche, & du choix du dessein. Les Anglois, à en juger par les différents cuirs sortis de leurs Manufactures, que nous avons examinés, excellent dans cette partie.

Nous verrons que les cuirs, soit dorés, soit argentés, dont nous avons donné la fabrique, sont couverts souvent en grande partie par des couleurs différentes. Il conviendroit que les parties de ces cuirs destinées à être colorées, fussent très-saillantes, & par conséquent que les fonds qui resteroient en or ou en argent, fussent peu éminents, quoique travaillés. Au contraire les cuirs destinés à rester simplement en or & en argent qu'on appelle *cavés*, & sur lesquels on n'ajoute aucune couleur, ne doivent pas être imprimés profondément; il ne faut pas que le dessein de la planche soit rendu en bosse fort apparente; aussi ces especes de planches sont-elles les plus difficiles à former, parce qu'elles exigent sur toute l'étendue de la planche, un travail plus fini & plus délicat. Les Anglois, par la gravure de leurs planches, imitent les galons en or & en argent. Ils y ajoutent des desseins en écailles qui offrent des nuances différentes; nous pouvons dire que la perfection de leurs planches fait en général le principal mérite de leurs cuirs, & avouer qu'il s'en faut de beaucoup que nous l'atteignions.

Pour graver ces planches 1,1 (*Pl. II*,) on choisit des parties de poirier ou de cormier, sur lesquelles il ne se rencontre, autant que faire se peut, ni défauts, ni nœuds. On a encore l'attention de n'employer le bois que quand il a fait son effet, afin qu'il ne se fende pas. On assemble ces différentes parties de bois à *queue d'aronde*. On les rabotte, on les unit, & on les réduit toutes à un pouce ou un pouce & demi d'épaisseur.

Ensuite le Peintre trace ou calque son dessein sur la planche de bois; & il ne s'agit plus pour lors que d'enlever dans certaines parties du bois les endroits qui doivent former les reliefs sur le cuir. Il se sert pour cela de différents outils, comme cizeaux, petites gouges, becs d'âne, burins, canifs, &c, en proportionnant la force & la grandeur de ses outils à l'épaisseur du bois qu'il veut enlever.

Comme dans ces endroits où l'on veut faire paroître davantage le dessein sur le cuir, on est obligé de faire à la planche des excavations plus profondes, & que pour lors ces creux ont quelquefois jusqu'à 4 à 5 lignes, il est à appréhender que la *vive-arrête* qui les termine, & qui forme le bord de ces excavations, ne coupe le cuir: conséquemment l'Ouvrier doit faire ensorte qu'elle ne se termine pas par des angles trop aigus; & l'Art consiste à adoucir ces creux, de façon que l'on n'ôte rien à la netteté & à la précision du dessein.

Un Maître bien fourni doit avoir une grande quantité de ces planches

avec différents desseins pour contenter les goûts. Il les met pour les conserver dans un lieu humide, afin que la sécheresse ne les fasse point fendre. Malgré cette attention, souvent une planche rompt, & pour lors il faut la rejoindre le plus promptement & avec le plus de soin qu'il est possible.

La presse est un des outils qui coûte le plus aux Maîtres *Peintres en cuir doré*, quoiqu'elle ne paroisse pas très-composée. Le bâti, les montants, jumelles & rouleaux qui entrent dans sa construction, sont assez difficiles à former. Les rouleaux se fendent & se cassent très-souvent. Ils sont ordinairement faits de poirier ou de cormier, & tournés. Quand il arrive qu'un rouleau se fend, pour continuer à s'en servir, on l'entortille d'une corde. Il n'en devient que meilleur. Il frotte même avec plus de force sur la couverture & sur la planche qu'il doit entraîner. On établit, autant qu'il est possible, la presse dans un lieu souterrein : les bois y sont moins sujets à se fendre, & la presse graissée s'y conduit mieux.

Un des grands avantages des peaux de veau sur celles de mouton, c'est qu'elles conservent beaucoup mieux les figures de relief qu'elles ont reçu sur la gravure de la planche, la peau étant plus épaisse & plus forte. C'est aussi la seule raison qui pouvoit faire donner la préférence aux tapisseries de Hollande & de Flandre ; car on les y fait la plûpart de veau. Mais il auroit été aisé d'engager nos Ouvriers à composer celles de France des mêmes peaux.

Jusqu'ici nous n'avons parlé que de la maniere dont on imprime les cuirs dorés, parce que dans l'essentiel, les cuirs argentés s'impriment de la même façon ; mais ces derniers demandent quelques attentions particulieres, & quelques préparations que nous avons promis d'indiquer.

§. VI. *Des Cuirs argentés.*

Les peaux ayant été garnies de feuilles d'argent, comme nous l'avons détaillé, & bien brunies, au lieu de les couvrir de la couleur d'or dont on se sert pour les cuirs destinés à former des tapisseries de cuirs dorés, on enduit simplement les feuilles d'argent d'une colle de parchemin. C'est la même colle dont nous avons déja parlé. L'Ouvrier la fait fondre, & trempe dedans une éponge qu'il passe légérement sur la peau. Elle tient ici lieu d'un pinceau. On mouille légérement l'envers de la peau argentée, & on la fait passer sous la presse, comme nous l'avons indiqué pour les cuirs dorés.

Au lieu de mettre cet enduit de colle avant de faire passer les peaux argentées sous la presse, on pourroit réserver cette opération à exécuter, quand les cuirs seroient imprimés ; & pour lors il seroit facile de lui substituer un vrai vernis qui réussiroit certainement très-bien, si on avoit eu l'attention

de le choisir beau. Un vernis de la Chine ou de Martin donneroit beaucoup d'éclat à ces tapisseries ; mais aussi seroit-il plus cher que la colle, qui ne réussit pas mal. Elle empêche l'argent de se noircir, & prévient en partie l'humidité & la poussiere qui s'y attacheroient. Le vernis donneroit toujours une couleur à l'argent, mais qui ne le gâteroit pas.

Plusieurs Maîtres, au lieu de la colle de parchemin dont nous parlons, & ne voulant pas employer un vernis qui augmenteroit trop le prix de leurs tapisseries, passent sur les cuirs dorés & sur les cuirs argentés, quand ils ont été imprimés, une couche peu épaisse de belle colle de poisson ou d'un blanc-d'œuf. Le brillant dure plus long-temps quand on a employé de bonne colle de poisson.

Les tapisseries de cuir argenté sont moins d'usage que celles de cuir doré. Cependant on voit que les dernieres exigent plus d'apprêts. On a donné la préférence aux tapisseries de cuir doré, parce que (égalité de soins dans leur Fabrique) celles de cuirs dorés sont de plus de durée que les cuirs argentés. Ces dernieres tentures noircissent à l'odeur, ou quelquefois rougissent, & souvent se passent plus promptement.

Il y a des tapisseries, ou plus fréquemment des bordures de tapisseries que l'on n'imprime point sur la planche de bois. Au lieu des ornements en relief que les autres reçoivent avec la presse, on donne aussi à celles-ci des ornements en relief en les ciselant. Le travail en est beaucoup plus long, mais n'en est pas plus difficile. Des Ouvriers se servent de divers poinçons ou ciselets qu'ils appellent simplement *Fers*, 5, 6, 7, 5, 6, 7 (*Pl. I*). Ce sont comme tous les ciselets, des morceaux de fer. Ceux-ci ont 7 à 8 pouces de long, & sont de grosseur arbitraire. Sur une de leurs extrémités sont gravées diverses figures telles qu'il a plu au Maître de les faire représenter. Ce sont des fleurs, rosettes ou autres ornements 8, 9, 10, 11. La maniere de se servir de ces outils, ne demande des Ouvriers ni un grand art ni une grande application. Il ne faut que poser l'extrémité gravée du fer sur la peau, & donner un coup de maillet 12, sur son autre extrémité, pour graver la figure qui est au bout du fer. On répete cette manœuvre en différentes parties du cuir, en se servant du même fer ou de différents pour former des desseins variés. On emploie encore les fers pour ajouter quelque dessein à une partie du fond qui sans cela paroîtroit trop nud; mais l'on seroit trop de temps à ciseler ainsi de grandes pieces de tapisseries. Ceci ne doit pas nous retenir plus long-temps, d'autant que l'on ne cisele gueres que certaines tentures qui doivent rester en argent, & que leur usage est peu commun aujourd'hui.

Enfin, les cuirs, soit dorés, soit argentés, ayant été ciselés ou gravés, il ne reste plus qu'à les peindre. Avant d'appliquer la peinture, on passe un linge sec & blanc sur chaque peau pour enlever la crasse ou la graisse qui pourroient y être demeurées; après quoi on met d'abord la couleur qui doit

être la *dominante*, ou celle qui fait le fond de la tapisserie ; c'est-à-dire, qu'on peint de cette couleur tous les endroits qui sont restés creux après l'impression. Tantôt ces fonds sont blancs, tantôt bruns, d'autres fois verds, ou bleus. Enfin on les diversifie, autant qu'on peut, pour satisfaire les différents goûts. Le fond étant peint, il reste encore à mettre bien des couleurs différentes. On colore de verd les endroits où l'on veut faire paroître des feuilles ; de rouge, de bleu, ceux où l'on veut faire voir des fleurs ou des fruits ; en un mot on applique des couleurs différentes dans les endroits où l'on croit qu'elles feront un bon effet. La maniere de les placer dépend & du goût & de l'adresse des Ouvriers ; mais l'on ne s'étudie pas souvent à en former de beaux tableaux ou des mignatures.

J'ai cependant vu des tentures de cuirs dorés où l'on avoit ménagé des cartouches qui étoient peints avec la plus grande correction & la plus grande beauté. Généralement les grands desseins réussissent mieux en tentures : les petits papillottent, & n'offrent rien d'agréable. Mais comme dans ces especes de tapisseries on tend souvent plutôt à l'effet par la vivacité des couleurs que par la vérité du dessein & sa composition, les Maîtres, pour l'ordinaire, n'emploient pas à cet ouvrage des Peintres fort habiles ; & ce travail se réduit presque toujours à une espece d'*enluminure*.

Les différentes couleurs dont on orne, comme nous le voyons, les cuirs dorés ou argentés, cachent plus de la moitié de l'argent qu'on a collé sur les peaux, & cet argent paroît devenir tout-à-fait inutile, puisqu'il est caché dans les creux ou les reliefs, suivant que le Peintre colore les uns ou les autres. Cependant c'est une matiere qui semble au premier coup d'œil mériter d'être ménagée. C'est aussi ce qui peut faire penser qu'il est déja venu dans l'idée de ceux qui travaillent ces sortes de tapisseries, de n'employer que la quantité de feuilles qui seroit absolument nécessaire, & d'épargner celle qui pourroit être recouverte par la couleur.

Le premier moyen, & celui qui paroît le plus aisé à exécuter, pour ne point mettre de feuilles d'argent aux endroits qui seront couverts par la couleur, seroit de frotter de craie ou de quelque liqueur colorée tout ce qui se trouve en relief sur la planche, & d'étendre sur cette planche, la peau qu'on veut imprimer dans la suite en appliquant sur la peau avec force la surface de la planche qu'on a colorée. Elle y marqueroit légérement les endroits sur lesquels on ne doit pas appliquer de feuilles.

Cette nouvelle opération demanderoit du temps. J'ai de la peine cependant à croire que les Ouvriers n'en gagnassent point à l'exécuter. Ils auroient bien moins de place sur la peau à remplir & à garnir de feuilles d'argent ; par conséquent moins de temps employé pour l'*Ouvrier-Argenteur*. Mais ce que j'imagine aisément, c'est qu'en ménageant la partie d'argent qui sera recouverte de couleur, les tapisseries ainsi travaillées, ne seront plus ni si belles, ni d'aussi longue durée. Il

Il eſt certain que la feuille d'argent bien brunie, releve l'éclat & la vivacité des couleurs que l'on applique deſſus. Il n'eſt pas douteux en outre que ces tapiſſeries, dont une partie ſeroit recouverte de feuilles d'argent, & l'autre ſimplement enduite d'une couleur, ne ſeroient pas d'auſſi longue durée que celles qui ſeroient entiérement couvertes de feuilles de métal qui donnent du ſoutien à la tapiſſerie, & conſervent le cuir. Ce ſont ſans doute ces avantages & le peu de temps qu'on épargneroit, qui ont empêché les Ouvriers de ſaiſir un petit gain que leur offriroit une moindre conſommation de feuilles d'argent.

Lorſque les carreaux ſont peints, & que les couleurs ſont ſeches, la derniere façon qu'il leur faut donner, eſt, comme nous l'avons dit, de les coudre les uns avec les autres avec de bon fil ; ce qui mérite peu d'être expliqué ici en détail.

Avant de les coudre enſemble, ou ſouvent avant de les peindre, on retranche tout autour de la peau ce qui déborde le contour marqué par la planche qui a ſervi à les imprimer, & qui eſt aiſé à appercevoir. On coupe le ſurplus du cuir avec un ciſeau 3 (*Pl. II*) ; ce que l'on retranche n'eſt pas perdu ; on le vend aux Faiſeurs de ſoufflets ou à d'autres Ouvriers qui en ornent leurs ouvrages.

Lorſqu'on regarde une tenture de cuir doré, on reconnoît aiſément tous les carreaux qui ont ſervi à la former. Les Ouvriers qui les couſent, ne pourroient-ils pas prendre plus de précautions pour joindre ces différentes peaux ? Il eſt certain qu'il ſeroit aiſé de les coudre plus proprement, & d'abbattre cette couture de façon qu'elle fût moins apparente ? Mais ne ſeroit-il pas poſſible encore de trouver quelqu'autre expédient qui pût équivaloir à cette couture, & réunir enſemble tous les carreaux ? Ne pourroit-on pas, par exemple, en coller pluſieurs enſemble ? Ce ſont des perfections que l'on pourroit tenter de donner encore aux tapiſſeries dont nous décrivons ici la fabrique.

Avant de terminer ce qui concerne cet Art, il nous reſte à dire quelque choſe, ſur la préparation des principales couleurs dont ſe ſervent les Peintres. Elles ſont broyées à l'huile, & ſouvent on les détrempe avec l'huile ou l'eſſence de térébenthine, pour les rendre plus liquides, avant de les mettre dans les petits godets *N*, *N*, *N*, dans le deſſein de s'en ſervir. Les Ouvriers prétendent que l'eſſence de térébenthine les rend plus brillantes, mais qu'alors elles ſont moins durables que délayées ſimplement à l'huile. Les premieres ſechent plus promptement; mais elles conſervent de l'odeur plus de temps, & ſont ſujettes à s'écailler.

Pour que l'huile ſeche plus promptement, on a eu la précaution de la faire cuire avec ce qu'on appelle des *deſſicatifs*. On emploie ordinairement la terre d'*ombre* & le *minium*. On met ce deſſicatif dans un petit ſac, qu'on

ſuſpend dans le vaſe où cuit l'huile, afin d'épargner la peine de la paſſer lorſqu'elle ſera cuite. On la retire enſuite, & on ſe ſert de cette huile pour broyer les couleurs dont nous allons dire un mot.

En parlant de la compoſition du vernis, nous avons déja cité un premier moyen dont ſe ſervent les Ouvriers pour rendre leur huile plus prompte à ſécher ; ce qu'ils appellent *dégraiſſer l'huile.*

Pour peindre les tapiſſeries qui reſtent en argent, quelquefois on forme une autre couleur qui n'eſt compoſée que d'huile mêlée avec un peu de blanc de céruſe ; ce qui lui donne une couleur de gris-de-perle. On nomme pour cela cette eſpece de vernis, *Vernis au blanc.* On ſe ſert de ce même vernis pour délayer les autres couleurs dont on peint ces cuirs.

Nous ne ferons pas ici l'énumération de toutes les couleurs qu'emploient les Ouvriers en cuirs dorés : elle ſeroit totalement inutile. Le Peintre doit former ici une eſpece de tableau, & il emploie les mêmes couleurs dont ſe ſervent ordinairement ces Artiſtes.

Pour le verd, on broie du verd-de-gris avec de l'huile cuite. Si c'eſt pour colorer l'argent, on ſe ſert, pour délayer la couleur, de vernis au blanc.

Pour le rouge, on emploie de la laque. Souvent les Peintres ſe ſervent, pour peindre les cuirs dorés, de craie teinte avec des tontes d'écarlate ; on la broie avec l'huile cuite ; & pour les cuirs argentés, on ſe ſert toujours de vernis au blanc, & on emploie de la même maniere toutes les autres couleurs.

Lorſqu'il ſe trouve des défauts ſur les tapiſſeries de cuir argenté, parce qu'une partie d'une feuille s'eſt enlevée, on répare ces défauts, en mettant dans ces endroits avec un pinceau de *l'argent en coquille.* Si ces défauts ſe rencontrent ſur une tapiſſerie de cuir doré, on y met de même de l'argent en coquille qu'on laiſſe ſécher ; & l'on paſſe par-deſſus une couche de vernis d'or que l'on a mêlé auparavant avec un peu de gomme-gutte & de l'eſſence de térébenthine.

Dans une des chambres où l'on travaille, ou dans une autre qui ſert de magaſin *C* (*Pl. I*), on expoſe le long des murs les échantillons des différents deſſeins que poſſede le Maître-Ouvrier, afin que le Particulier puiſſe choiſir ſuivant ſon goût, & commander la tenture avec les deſſeins & les couleurs qui conviennent à ſes autres emmeublements ou à ſa fantaiſie.

Nous devons dire que l'uſage des cuirs dorés & argentés, n'eſt pas borné aux tentures. On les emploie encore pour en former des écrans, des paravents, tapis, canapés, fauteils, devant-d'autels, banieres, guidons de confrairies, &c. On eſt ordinairement plus difficile ſur le choix & la beauté de ces cuirs quand ils ſont deſtinés à ces derniers emplois.

Je crois n'avoir rien omis d'intéreſſant ſur la Fabrique des cuirs dorés

ou argentés. Nous avons dit que ces tentures ſe conſervent mieux dans des appartements un peu humides, que dans ceux qui ſont trop ſecs, & qui ſeroient expoſés à un ſoleil vif, parce qu'elles s'y écaillent moins. Quand ces tapiſſeries au bout de quelque temps ſe ſont noircies, & ont été gâtées par la pouſſiere, le moyen le plus ſimple pour les en débarraſſer, eſt de faire paſſer deſſus, ſans les détendre, une éponge mouillée qui enleve tout ce qui les terniſſoit, & qui donne au cuir une certaine molleſſe néceſſaire pour ſa conſervation.

Il eſt encore poſſible de redonner un air neuf aux vieilles tentures, en leur mettant de nouvelles couleurs. Souvent il ſuffit, pour réparer l'éclat qu'elles ont perdu, de les enduire de colle, ou de paſſer deſſus une couche d'eſſence de térébenthine : ou, ſi l'on craint l'odeur de cette huile, on peut ſe ſervir de gomme-arabique fondue dans l'eau qui produit le même œil brillant ; ou enfin employer le blanc-d'œuf, comme nous l'avons déja indiqué. Mais ces derniers moyens ſeroient inutiles pour raccommoder une tapiſſerie dont la peinture ſe ſeroit enlevée par écailles. Il faudroit peindre celle-là de nouveau. Cet accident arrive plus ſouvent aux tapiſſeries qui ſont expoſées à une grande chaleur & au ſoleil. On le préviendroit, ſi ceux à qui elles appartiennent, vouloient prendre le ſoin de les faire laver de temps à autre, avec une éponge trempée dans l'eau ou l'huile ; l'huile ou l'eau ſimple leur donne une molleſſe qui contribue beaucoup, comme nous l'avons dit, à leur conſervation.

Pendant l'impreſſion de cet art, j'ai appris qu'à Avignon on ſe ſert de contre-moules pour imprimer les cuirs : ils ſont formés avec un carton épais ſur lequel eſt diſpoſé en relief & en creux le deſſein repréſenté ſur la planche gravée 1, 1 (*Pl. II.*) Voyez ce que nous avons dit des contre-moules, page 28.

Pour former ce deſſein ſur le carton, on étend deſſus une pâte compoſée de rognures de peau de gand, que l'on a amolli, en les laiſſant tremper quelque temps dans l'eau. On en met une épaiſſeur ſuffiſante ſur la feuille de carton, pour que tous les reliefs s'y trouvent formés. On applique deſſus cette pâte une feuille de papier qui s'y colle d'elle-même ; & on fait paſſer le carton ainſi préparé & diſpoſé, ſur la planche gravée, entre les rouleaux de la preſſe. Le carton en ſort avec la contr'eſtampe du deſſein repréſenté ſur la planche gravée : la pâte en ſe ſéchant ſe retire, & laiſſe un eſpace pour le cuir, que l'on mettra par la ſuite entre le moule & le contre-moule, quand on voudra l'imprimer.

EXPLICATION DES FIGURES.

PLANCHE I, *Vignette I.*

La figure premiere repréſente un Ouvrier qui amollit les peaux : il les retourne & les remue dans un baquet ou cuve remplie d'eau, où il les laiſſe tremper pendant quelque temps.

Fig. 2. Ouvrier qui corroye les peaux : il les frappe ſur une pierre en tenant la peau ſucceſſivement par chacun de ſes côtés.

A, Tas de peaux qui ont été battues, & que l'on approche de l'Ouvrier (*fig.* 3).

Fig. 3. Ouvrier occupé à détirer les peaux & à les étendre, pour leur donner le plus de ſurface qu'il eſt poſſible.

Fig. 4. La peau ayant été détirée, on la taille en ſe réglant ſur un chaſſis de la grandeur de la planche qui doit ſervir à l'imprimer.

Fig. 5. Ouvrier occupé à étendre les peaux qui ont été encollées, & garnies de feuilles d'argent. On étend ces peaux ſur des cordes pour les faire ſécher.

Vignette II.

La ſeconde Vignette repréſente l'attelier du *dorage.*

Fig. 10. Ouvrier qui vernit : il recouvre les feuilles d'argent de vernis appellé *or* par les Ouvriers. Ce vernis leur donne une couleur qui imite aſſez parfaitement celle de l'or.

Fig. 11. Ouvrier qui étend le vernis que celui de la figure 10 a appliqué ſur le cuir, en traçant avec ſa main pluſieurs lignes courbes à quelques diſtances les unes des autres.

Fig. 12. Ouvrier qui frappe à petits coups ſur le vernis, pour qu'il s'imbibe mieux avec les feuilles d'argent.

Fig. 13. Quand on veut faire des tapiſſeries, moitié dorées, moitié argentées, lorſque la piece argentée a été imprimée peu profondément, on l'enduit totalement enſuite de vernis : après quoi on enleve ce vernis dans les parties qui doivent reſter en argent. L'Ouvrier *Fig.* 13, eſt occupé à cette opération, pour laquelle il ſe ſert d'un petit couteau.

Fig. 14. Ouvrier qui nettoie avec un linge les endroits d'où il a enlevé le vernis, afin que l'argent paroiſſe ſans altération.

B, Planches ſur leſquelles ſont cloués des cuirs vernиſſés, & que l'on expoſe au ſoleil, afin qu'ils ſechent plus promptement.

Bas de la Planche.

Figure 1. Comme on a perfectionné la preſſe à imprimer les cuirs, on a ſubſtitué

ſubſtitué à la place des deux jumelles qui forment les côtés de la preſſe que l'on voit dans la Vignette de la Planche II, le montant qui eſt ici repréſenté.

Fig. 2, 3, 4. Dans l'ouverture que l'on apperçoit dans la partie moyenne du montant 1, on met les deux couſſinets 3, 4, & on y ajoute pluſieurs feuilles de carton 2 pour rendre la preſſion plus moëlleuſe. Voyez l'explication que nous avons donnée de cette preſſe, & des changements qu'elle a éprouvés.

Fig. Y, Z. Deux eſpeces de galoches néceſſaires pour le ſervice de la preſſe.

Fig. 5, 6, 7, 7, 6, 5. Ciſelets ou fers de différentes figures, ſervant à imprimer des deſſeins ſur les parties des cuirs qu'on ne juge pas être aſſez garnies.

Fig. 12. Mailloche pour frapper ſur les fers que l'on emploie pour imprimer le deſſein qui eſt gravé ſur la partie la plus large des ciſelets.

Fig. 8, 9, 10, 11, font voir la partie la plus large des fers ou ciſelets. Cette partie eſt ici repréſentée en grand pour donner une idée des deſſeins qui y ſont gravés.

PLANCHE II, Vignette.

Figure 6. Ouvrier occupé à eſcarner les peaux à l'endroit où il doit placer une piece.

Fig. 7. Ouvrier-Argenteur qui place les feuilles d'argent ſur un cuir encollé. On voit à ſa droite le livre qui renferme les feuilles d'argent placé ſur le pupitre qu'on nomme l'*Agiau*. Le même Ouvrier tient de ſa main gauche une palette de carton dont il ſe ſert pour tranſporter les feuilles d'argent, & les poſer ſur le cuir.

Fig. 8. Ouvrier occupé à brunir le cuir argenté; il tient avec ſes deux mains le bruniſſoir que l'on nomme *Brunis*.

Fig. 9. Ouvrier occupé à peindre quelques parties de ces cuirs, ſoit feuilles, fruits, oiſeaux, &c.

Fig. 15. Preſſe ſervant à imprimer les cuirs : on l'a repréſentée telle qu'elle étoit conſtruite autrefois : les changements que l'on y a faits depuis, ſont indiqués dans le diſcours, & l'on en peut voir le détail dans les figures gravées au bas de la Planche I.

Bas de la Planche II.

A, Couteau à eſcarner les pieces que l'on applique aux cuirs.

B, Pierre ſur laquelle on eſcarne les cuirs.

C, Couteau à eſcarner les peaux aux endroits où l'on doit placer des pieces, lorſqu'elles ſe trouvent percées ou défectueuſes.

D, Livre ou livret rempli de feuilles d'argent.

E, Pince de bois dont on ſe ſert pour ſaiſir les feuilles d'argent, & pour les faire appliquer & prendre ſur la colle dont les cuirs ſont enduits, en paſſant par deſſus l'extrémité *E* de cette pince, à laquelle eſt attachée une houppe de poil.

F, Palette de carton ſur laquelle l'Ouvrier-Argenteur poſe chaque feuille d'argent, qu'il fait couler enſuite de deſſus cette palette, lorſqu'il veut l'appliquer ſur les cuirs.

G, Queue de renard ou de fouine, ſervant à étouper les cuirs après qu'ils ont été argentés, & à enlever les parties des feuilles d'argent qui, lorſqu'elles ſe recouvrent, ne peuvent être arrêtées par la colle.

H, La même queue roulée en forme de tampon.

I K, Bruniſſoir que les Ouvriers nomment *Brunis*.

K K, Piece de bois vue en deſſus & en deſſous: elle ſert de monture au caillou *I* qui eſt arrondi & poli, & que l'on emploie pour brunir les cuirs argentés.

L, Agiau ou pupitre ſur lequel l'Ouvrier-Argenteur poſe le livre qui renferme les feuilles d'argent.

M, Croix. Inſtrument ſervant à porter les cuirs & à les étendre ſur les cordes pour les y faire ſécher.

N, *N*, Godets qui contiennent différentes couleurs.

O, Pinceau pour étendre & placer les couleurs.

P, Molette pour broyer les couleurs.

Q, Pincelier ou boîte aux pinceaux.

R, Pierre à broyer les couleurs: on ſe ſert auſſi d'une pareille pierre pour brunir les cuirs argentés avant de les dorer.

S, Pot à la colle.

T, *T*, Vaſes où l'on tient l'eſſence de térébenthine.

V, Pot au vernis ou à l'or.

X, Couteau ſervant à détirer & à étendre les peaux pour leur donner le plus de ſuperficie qu'il eſt poſſible.

Y, Compas.

Z Z &, Reſſort ſemblable à celui dont on ſe ſert pour polir les glaces, pour liſſer les cartes à jouer, & que nous croyons plus avantageux à employer que le bruniſſoir *I K*.

1,1, Planche de bois gravée, qui ſert à imprimer les deſſeins ſur les cuirs.

2,2, Chaſſis de la grandeur de la planche gravée 1,1. Il ſert à couper les cuirs de grandeur, avant de les argenter.

3, Ciſeaux pour couper les cuirs.

EXPLICATION

Des Termes propres à l'Art de travailler les Cuirs dorés ou argentés.

A

AGIAU. Espece de pupitre sur lequel l'Ouvrier-Argenteur place le livre qui contient les feuilles d'argent.

ALOES. C'est le suc épaissi d'une plante portant le même nom, qui croît en Egypte. On le distingue en deux especes, *Aloës hépatique* & *Aloës cabalin*. Le premier est le plus net; il a la couleur du foie : c'est celui-là que l'on emploie pour donner la couleur d'or au vernis des cuirs : on doit choisir le plus brun, comme le meilleur. L'aloës cabalin est ainsi appellé, parce que les Maréchaux en font usage dans leurs remedes : il est mêlé d'impuretés.

AMBRE. Les Peintres en cuirs dorés nomment ainsi le *Succin* ou *Karabé*. C'est un bitume dissoluble dans l'huile, & qui ne peut que bien faire dans la composition de leur vernis ou or.

ARCANSON ou *Colophone*. Résine formée du résidu de la distillation de la térébenthine; on l'emploie dans la composition du vernis ou or.

ARGENT BATTU. Lames d'argent qui ont été réduites en feuilles très-minces par les *Batteurs d'or*.

ARGENT FAUX. Etain réduit en feuilles aussi minces que celles d'argent : les Batteurs d'or ont plus de peine à réduire l'étain en feuilles minces que l'argent.

ARGENT EN COQUILLE. Cet argent est formé avec des rognures de feuilles d'argent, ou avec des feuilles d'argent réduites en poudre fine, & broyées sur un marbre. On met une petite quantité de cette poudre dans le fond d'une coquille, où on la fixe avec du miel; lorsqu'on veut l'employer, on la délaie avec un peu d'eau gommée. Les Ouvriers n'emploient cet argent sur les cuirs que pour garnir certaines parties où l'argent en feuilles n'auroit pas pris.

ASSIETTE. On appelle ainsi la couleur en détrempe que les Doreurs sur bois emploient avant d'appliquer ou asseoir l'or : cette assiette est composée ordinairement de bol d'Arménie, de sanguine, de mine de plomb, & d'un peu de suif. Quelques-uns y mettent du savon & de l'huile d'olive; d'autres du bistre, de l'antimoine, du beurre, &c. On broie ces drogues ensemble; on les détrempe ensuite dans de la colle chaude de parchemin pour appliquer cette espece de couleur, 1°, sur une couche de blanc : 2°, sur une autre de jaune, qu'il faut mettre sur les bois avant de les dorer : on pose jusqu'à trois couches de cette assiette, & on se sert d'une brosse douce pour coucher cette assiette : quand elle est seche, on se sert d'une autre brosse plus rude pour frotter l'ouvrage, & enlever les petits grains qui formeroient des aspérités, & pour faciliter par-là le brunis que l'on doit donner à l'or. Nous n'entrerons pas dans un plus grand détail sur la composition de l'assiette qui appartient à l'Art du Doreur sur bois. Si on jugeoit à propos d'ajouter une assiette pour faire valoir les reliefs des cuirs dorés, il seroit nécessaire d'en trouver une toute différente; car elles ne pourroient se ressembler que par l'objet auquel on la destineroit, & qui doit être le même dans l'une & l'autre opération de ces deux Arts.

ASSEOIR l'or : terme qui signifie *Poser l'or* sur une premiere matiere qui lui sert de soutien, & qui contribue à lui donner de l'éclat.

ATTELIER du dorage. C'est une cour ou jardin que les Peintres destinent pour cette opération, & où ils établissent les tables sur lesquelles doivent être étendus les cuirs argentés qu'ils veulent dorer.

AUTOUR. Ecorce qui entre dans la composition du carmin : elle nous vient du Levant.

B

BASANE. Peau de mouton à laquelle les Tanneurs donnent une préparation particuliere, & que l'on emploie à faire des tapisseries de cuir doré.

BATTRE les peaux. Action de les frapper sur une pierre pour les amollir, les adoucir, & en quelque façon les corroyer.

BISTRE. Suie de cheminée recuite, pulvérisée & passée au tamis : on en fait de petits pains que l'on délaie avec de l'eau gommée, lorsqu'on veut s'en servir en peinture.

BOL D'ARMENIE. Espece de terre ou bol qui vient d'Arménie. Sa couleur tire sur le rouge pâle : il est dessicatif; qualité propre à tous les bols.

BRUNIR : c'est donner à l'or, à l'argent, &c. une couleur, un poli plus brillant que ces métaux ne l'ont naturellement.

BRUNIS ou *Brunissoir*. Instrument dont se servent les Ouvriers pour brunir les feuilles d'argent appliquées sur les cuirs.

Brunis s'entend aussi de cette couleur brillante que prend l'or ou l'argent lorsqu'ils ont été parfaitement polis.

BRUNISSOIR. Voyez *Brunis*.

C

CALQUER. Action d'appliquer un dessein que l'on veut copier avec exactitude. On enduit l'envers du dessein que l'on veut copier avec une poussiere colorante, & l'on passe sur chacun des traits du dessein une pointe arrondie qui les transporte sur la toile ou la planche ou le cuir auquel il est appliqué. Quand on veut conserver le dessein original, on place dessous une feuille mobile chargée de poussiere colorante ou de crayon.

CARMIN. Couleur qui donne un beau rouge: les préparations de cette couleur & les matieres qui entrent dans sa composition, la rendent d'un prix considérable: c'est la fécule d'un mélange de cochenille, de chouan & d'autour. On y ajoute souvent le rocou. Il faut que le carmin soit bien pulvérisé.

CARNE: c'est l'angle formé par la rencontre de deux surfaces: les bords d'un cube forment ce qu'on appelle une *Carne*.

CARREAU. Les Ouvriers donnent ce nom à un cuir coupé de la grandeur de la planche de bois gravée qui doit servir à y imprimer un dessein.

CAVER: c'est imprimer un cuir ou certaines parties d'un cuir avec des ciselets ou fers.

CHAMOIS. Espece de chevre sauvage des Pyrénées & des Alpes, dont on passe la peau pour en faire divers ouvrages d'usage. On a donné le nom de l'animal même à une préparation particuliere que l'on donne à sa peau. On emploie maintenant beaucoup de peaux de chevres communes pour les passer en chamois.

CHAUSSE. Piece d'étamine redoublée & taillée en cône, qui sert à passer & à filtrer certaines matieres qui l'exigent.

CHOUAN. Petit grain du Levant d'un verd jaunâtre, qui entre dans la composition du carmin.

CHRYSALIDE. Seconde métamorphose de la chenille: la chrysalide devient ensuite papillon.

CISELETS. Fers qui portent sur une de leurs extrémités, différentes figures gravées servant à imprimer aux cuirs certains ornements pour remplir les vuides lorsqu'il s'en trouve.

COCHENILLE. Insecte, ou plutôt *Galle-insecte* des Indes Occidentales, qui s'attache à certains arbres dont il tire sa nourriture: on le ramasse avec soin, & on l'envoye en Europe où on le fait entrer dans le carmin.

COLLE. Colle de poisson: cette colle qui est très-forte se fait avec les parties de certains poissons: elle vient de Hollande. Cette colle est plus claire, plus nette que toute autre colle forte.

COLOPHONE ou *Colophane*. Voy. *Arcanson*.

CONTR'ESTAMPE. Voyez *Contre-moule*.

CONTRE-MOULE, ou *Contr'estampe*. On appelle ainsi un second moule gravé en creux sur les mêmes desseins gravés en relief sur la premiere planche de bois qui sert à imprimer les carreaux ou cuirs. Les Ouvriers de Paris n'en font plus usage, à cause de la difficulté qu'ils éprouvoient de faire rencontrer juste ces deux planches.

CORPS. Donner du corps à une couleur, c'est ajouter certaines substances qui servent à lui donner de la consistance, à la rendre plus épaisse, sans altérer cette couleur.

CORROYER. C'est attendrir, adoucir les cuirs, & les rendre plus souples & plus maniables.

COUCHER L'OR. Voyez *Asseoir l'or*.

COUPERET. Espece de couteau en usage dans les cuisines pour hacher les viandes.

COUTEAU A ESCARNER, c'est-à-dire, à diminuer de l'épaisseur de la peau aux endroits où l'on veut mettre des pieces.

COUTEAU AUX PIECES. Il sert à diminuer de l'épaisseur des pieces que l'on applique au défaut des cuirs.

CROIX. Ustensile dont on se sert pour poser les peaux sur des cordes où elles doivent sécher.

CUIVRE ou *Or faux*. Feuilles de cuivre très-minces, travaillées par les Batteurs d'or.

D

DÉGRAISSER l'huile. Par cette opération, on enleve à l'huile les parties trop grasses ou étrangeres qui l'empêchent de sécher promptement.

DESSICATIF. Les Peintres nomment ainsi toutes matieres qui se mêlent avec leurs couleurs pour produire une prompte dessication: toute matiere qui peut attirer & imbiber les liqueurs, peut être employée à cet usage.

DÉTIRER les peaux: c'est alonger leur surface, les étendre.

DOMINANT. Couleur dominante est celle qui est employée principalement dans un tableau qui donne le ton aux autres couleurs.

DORER. Pour dorer les cuirs, on les recouvre de feuilles d'argent bruni, sur lesquelles on passe un vernis qui leur donne une couleur très-approchante de celle de l'or.

E

EMPLATRER. Terme qui exprime la maniere d'étendre le vernis sur les peaux pour leur faire prendre la couleur de l'or.

ENCOLLAGE. Action d'étendre la colle sur les peaux avant de les argenter.

ENCOLLER: c'est passer une ou deux couches de colle de parchemin sur les peaux, avant d'y appliquer les feuilles d'argent.

ENLUMINURE. Espece de peinture qui consiste à placer des couleurs sur différentes parties d'un dessein déja fait, & dont les traits doivent toujours rester apparents.

ESCARNER: c'est ôter une partie de l'épais-

seur d'une peau aux endroits où l'on veut placer une piece que l'on escarne pareillement, afin qu'il ne reste point d'épaisseur apparente dans les endroits réparés.

ESTAMPER : c'est transporter un dessein, en le piquant, & passant par-dessus une poudre qui indique la position de ses différents traits.

ETAIN BATTU, ou *argent faux*. C'est de l'étain réduit en feuilles très-minces par les Batteurs d'or, & que les Doreurs emploient comme les feuilles d'argent.

ETENDRE UNE PEAU : c'est l'assujettir dans toute son étendue, & l'attacher sur des planches, afin d'empêcher qu'elle se retire en séchant, ou, comme disent les Ouvriers, qu'elle se *racornisse*.

ETOUPER : c'est ôter avec la queue de fouine, les bords des feuilles d'argent qui ne sont pas retenus par l'encollage : l'Ouvrier appuie en même temps sur toute l'étendue des feuilles, pour les faire prendre sur la colle.

F

FER A DÉTIRER. Espece de couperet qui ne sert aux Ouvriers en cuirs dorés, qu'à étendre leurs peaux, & les détirer pour leur donner plus de surface.

FERS. Voyez *Ciselets*.

FLEUR. Les Tanneurs & les Ouvriers en cuirs dorés appellent *Fleur*, le côté du cuir où étoit attaché le poil. Comme le grain de la peau est plus fin sur cette surface, c'est celle-là qu'on laisse apparente.

G

GALOCHES. Espece de coins qui font partie de la presse à imprimer les cuirs.

GODETS. Petits vases dans lesquels on met les couleurs dont on se sert pour peindre les cuirs.

GOMME. Substance végétale qui se dissout dans l'eau ; c'est le caractere propre aux gommes.

GOMME-GUTTE. Suc épaissi qui découle d'une plante commune dans la Cochinchine, & qui se fond dans l'eau.

GOMME-LAQUE. Gomme ou espece de résine que certaines fourmis déposent ; elle vient des Indes.

GRUMEAUX. Parties étrangeres ou qui ne se sont pas fondues dans une liqueur destinée à être répandue uniment sur une surface.

H

HUILE DE LIN. Cette huile se tire par expression de la graine de lin.

HUILE ou *Essence de térébenthine*. C'est l'huile essentielle que l'on obtient par la distillation de la térébenthine-résine.

I

IMPRIMER à fond : c'est faire passer le cuir assez de fois sous une planche gravée, pour qu'il en ait saisi les plus petits détails.

L

LAQUE. Voyez *Gomme-laque*.

LAQUE-DES-PEINTRES. Cette laque est ordinairement composée d'os pulvérisés & de craie colorée, avec de la cochenille ou avec une lessive faite de tontures d'écarlate que l'on jette par dessus des substances absorbantes.

LITHARGE. Espece de chaux de plomb produite par la calcination ; elle tire sur le rouge : on l'emploie dans les teintures ou dans les couleurs, comme dessicative : c'est un poison très-violent.

M

MINE-DE-PLOMB. Pierre minérale qui contient du plomb ; c'est avec cette pierre qu'on fait les crayons dont se servent les Dessinateurs.

MINIUM. Chaux de plomb qui devient par la calcination d'un très-beau rouge ; elle ne prend cette couleur qu'en y employant certaines précautions & à un très-grand feu.

MOELLEUX. On dit qu'une peau est moëlleuse quand elle est douce, & qu'elle se manie bien. On dit encore dans un sens différent, que la presse est moëlleuse, quand elle n'agit point par ressaut, & qu'elle presse par-tout également.

N

NOYER. Lorsque l'Ouvrier chargé de l'encollage, a mis assez de colle sur un cuir, pour qu'elle déborde les feuilles d'argent qu'on y a appliquées, & qu'elle recouvre ces feuilles, on dit qu'*elles s'y noyent*.

O

OR. On appelle ainsi le vernis dont on se sert pour donner aux feuilles d'argent appliquées sur les cuirs, une couleur approchante de celle de l'or.

OR BATTU : c'est de l'or réduit en feuilles très-minces par les Batteurs d'or.

OR FAUX. Cuivre réduit en feuilles par les Batteurs d'or. Voyez *Cuivre*.

P

PALETTE. Piece de carton dont l'Ouvrier-Argenteur se sert pour transporter les feuilles

d'argent sur les cuirs, à l'endroit où il veut les placer.

PAPILLOTER. On dit qu'un dessein papillote, quand il n'offre que de petites parties sans goût.

PINCELLIER. Boîte aux Pinceaux.

PEINTRES *en cuirs dorés*. On nomme ainsi les Peintres qui ne s'adonnent qu'à cette Fabrique.

PLANCHE *à graver*, *à imprimer* : c'est une planche en bois gravée & destinée à donner aux cuirs des reliefs, & à former sur leur surface différents desseins.

PLANCHER. Piece de la presse à imprimer. Voyez l'explication des Figures.

PLOMB-ROUGE. Voyez *Minium*.

PRESSE *à imprimer*. Presse dont on se sert pour imprimer sur les cuirs les desseins gravés sur des planches de bois.

Q

QUEUE D'ARONDE : c'est un assemblage de menuiserie.

R

RACORNIR. Lorsque la peau se retire sur elle-même, qu'elle s'épaissit en se séchant, on dit qu'elle est *racornie*.

RAMOLLIR. On ramollit les peaux en les mouillant, pour les rendre plus douces & plus maniables.

RÉSINE. Substance végétale qui s'enflamme aisément; elle est dissoluble dans l'esprit-de-vin & dans les huiles.

RÉSINE EN LARME. C'est la résine qui coule naturellement de l'arbre ou de la plante qui la produit; elle est pure & sans aucun mélange.

ROCOU. Graine d'un arbre qui porte le même nom. Elle nous vient des Isles Antilles; on l'emploie en Peinture, parce qu'elle fournit un beau rouge.

S

SANDARAQUE. Résine provenant d'une espece de Génévrier.

SANDRAGON. Gomme qui découle de différents arbres qui croissent aux Isles Canaries.

SUCCIN. Voyez *Ambre*.

T

TANNEURS. Ouvriers qui passent les cuirs & qui leur donnent différentes préparations.

TAN. Ecorce du chêne qui, après avoir été réduite en poudre, est employée pour tanner les cuirs.

TERRE D'OMBRE. Espece de bol qui vient d'Egypte. Ce bol, lorsqu'on le fait brûler, prend une couleur rougeâtre ; il contient beaucoup de parties sulfureuses.

TONTISSES. Ce sont les tontes de draps ou d'autres étoffes auxquelles on donne telle couleur que l'on veut. On les applique sur des toiles où elles sont retenues avec une espece de colle dans certaines parties qui forment des desseins. On en forme des tapisseries qui portent le nom de *Tontisses*.

V

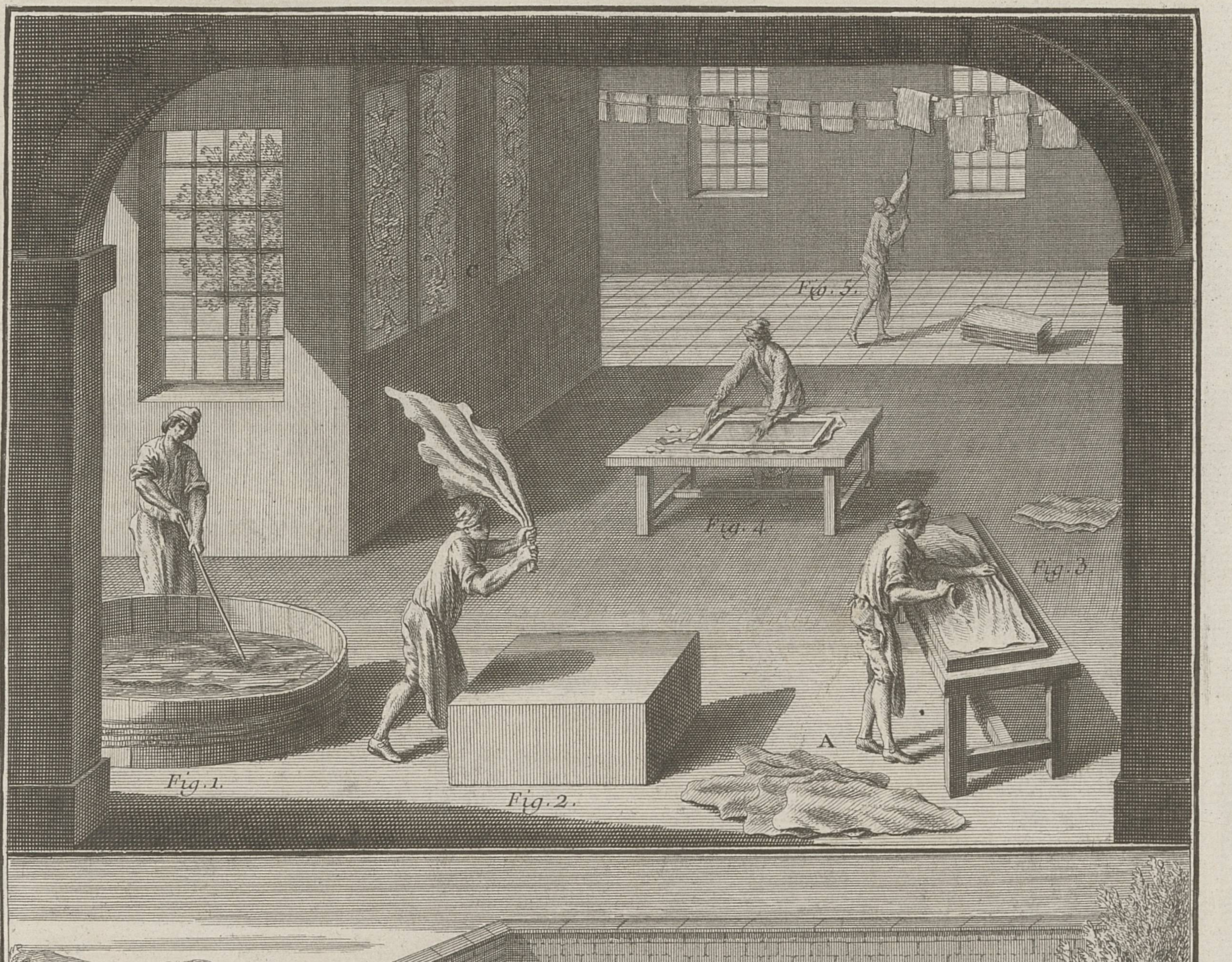
VERNIS ou OR. Couleur dont se servent les Ouvriers pour donner aux feuilles d'argent celle qui approche de l'or : c'est un vrai vernis.

VERNIS AU BLANC. Ce vernis est composé d'huile, dans laquelle on fait délayer du blanc de céruse. Les Ouvriers l'emploient pour donner de l'éclat aux feuilles d'argent, & il n'en affoiblit pas la blancheur.

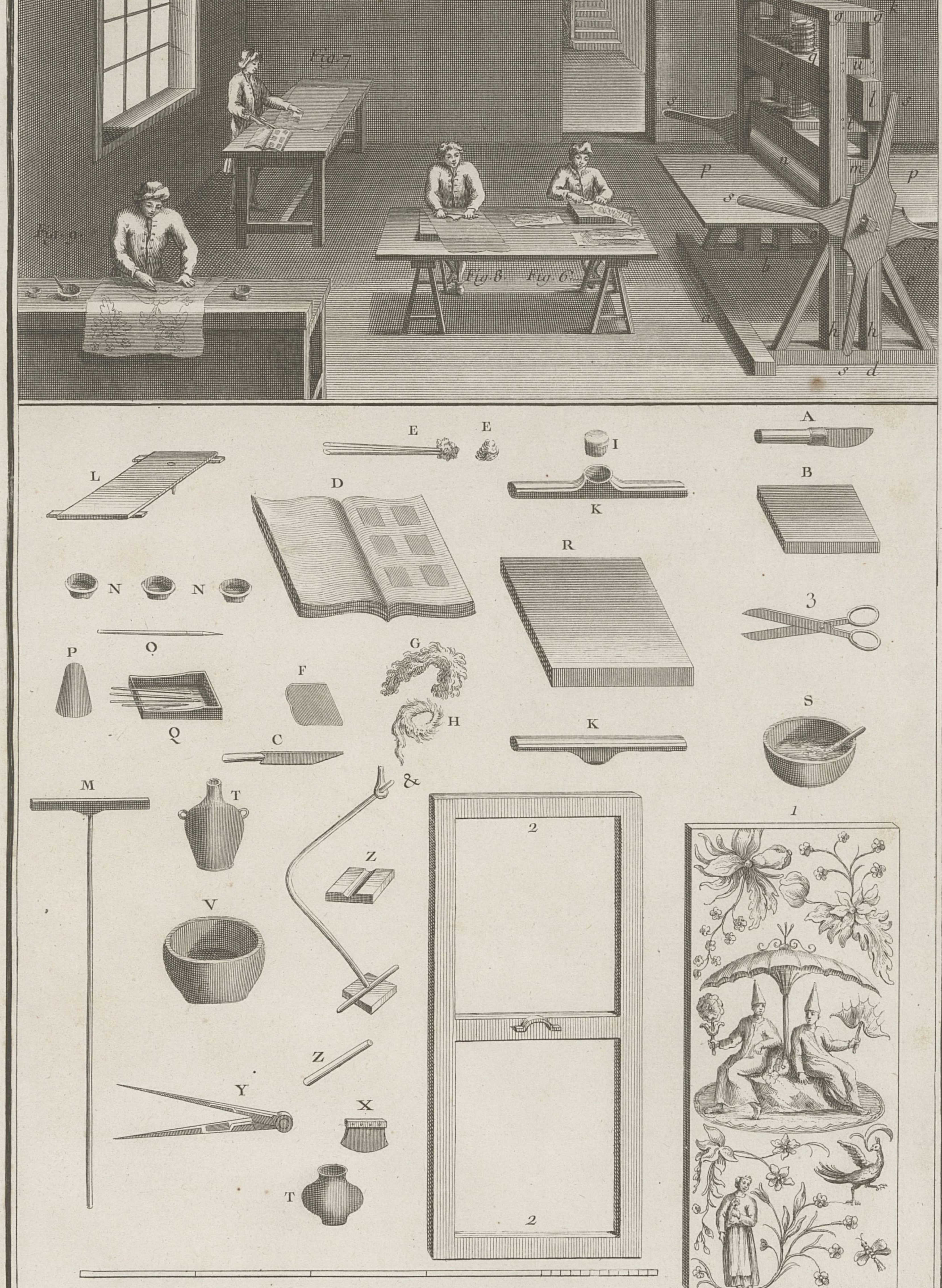
VIVE-ARRETE. Angle aigu formé par deux surfaces; chaque superficie d'un cube est terminé par autant de vives-arrêtes qu'il a de côtés.

FIN DE L'ART DES CUIRS DORÉS.

De l'Imprimerie de H. L. GUERIN & L. F. DELATOUR, 1762.



Dessiné et Gravé par Patte 1762.



L. Simonneau f. 1708. et Patte Cor. 1762

ART
DU
TONNELIER.

Par M. FOUGEROUX DE BONDAROY.

M. DCC. LXIII.

[1763]

ART DU TONNELIER.

Par M. Fougeroux de Bondaroy.

Le problème que résout tous les jours le Tonnelier en construisant un tonneau, attireroit toute notre attention, si cet Art ne faisoit que de naître, & que pour la premiere fois on nous présentât une futaille au sortir des mains de l'Ouvrier. Nous admirerions sans doute quelle industrie & quel soin a dû exiger la construction d'un vase formé de plusieurs planches réunies seulement par des liens de bois, qui contient une certaine quantité de liquide *donnée*, sous une forme aisée à transporter, & la plus propre à souffrir un assez grand choc, sans permettre à la liqueur qu'il renferme de se perdre. Les calculs du Géometre échoueroient où l'habitude & presque une simple routine de l'Ouvrier réussissent assez bien.

L'Art du Tonnelier est fort ancien, & paroît être parvenu promptement au degré de perfection auquel nous le voyons aujourd'hui. Cependant il est encore inconnu dans quelques pays. Dans quelques-uns de ceux-ci où les bois sont rares, on transporte les vins dans des peaux enduites de gaudron ou de poix; & l'usage de garder les vins dans des vases de terre, se conserve encore aujourd'hui dans quelques Provinces.

Pline donne aux Piémontois le mérite d'avoir les premiers fait usage des tonneaux. De son temps ils les enduisoient de poix (*). Livre 14. Chap. 221.

Dès l'an 70 de l'Ere chrétienne, sous *Tibere* & *Vespasien*, l'on connoissoit les moyens de fabriquer des vases de plusieurs pieces de bois, réunies par des liens. Il y a près de 1900 ans que *Varron*, *Columelle*, &c, en nous donnant des préceptes sur l'économie rurale, nous ont parlé de vases formés de plusieurs planches assemblées avec des cercles de bois. L'idée qu'ils nous en ont

(*) Quelques Auteurs prétendent que le mot *Poinçon* vient de *Piceum*, en sous-entendant *Vas*, à cause de la poix dont on les enduisoit en dedans.

laiſſée, paroît s'accorder très-bien pour la forme & les dimenſions avec les tonneaux que nous conſtruiſons aujourd'hui.

Le mot des Latins *Dolium*, qui ſignifie en notre langue *Tonneau*, s'attribuoit chez eux à de grands vaſes de terre deſtinés à mettre du vin ([a]).

Le mot *Dolare*, applanir, unir, d'où eſt venu *Dolium*, convient auſſi à nos futailles, dont les douves ou planches qui ſervent à les former, ont été dreſſées & unies avant de les aſſembler. L'outil qui ſert à les travailler, a conſervé, comme nous le dirons, le nom de *Doloire*; & le mot *Tonnelier*, en latin, *Dolarius*, a tiré ſon nom des tonnes ou tonneaux qu'il fabrique.

Les vaſes de terre n'étoient pas les ſeuls vaiſſeaux dont les Romains faiſoient uſage pour conſerver leurs vins. Il eſt conſtant qu'ils conſtruiſoient des eſpeces de tonneaux, & de petites cuves de bois, qu'ils nommoient *Culei*. Elles contenoient environ deux muids & demi.

Plin. Liv. 18. Ch. 3.

Les bois autrefois très-communs en France, y ont introduit de bonne heure l'art de la Tonnelerie; & depuis bien du temps, l'uſage auquel on deſtine les tonneaux, pour garder les vins & les tranſporter, nous les ont rendu comme néceſſaires. Mais peut-être la diſette des bois, qui ſe fait reſſentir de plus en plus, nous rendra-t-elle induſtrieux, (faut-il le dire) malgré nous, & nous apprendra-t-elle à trouver des moyens de diminuer conſidérablement la conſommation des tonneaux, en réduiſant leurs uſages au ſeul tranſport des vins? Elle nous forcera de conſerver ces liqueurs dans des *cîternes* ou vaſes de pierre, moins ſujets à dépérir, où le vin ſe conſerve très-bien ([b]), puiſque ces derniers moyens ſont devenus plus économiques depuis la râreté des bois, & la mauvaiſe qualité de ceux qu'on eſt ſouvent obligé d'employer à la conſtruction des tonneaux.

Le vaſe formé de pluſieurs planches ou douves réunies à côté les unes des autres, ſous la forme d'une eſpece d'ovale, dont on auroit coupé les deux extrémités raſſemblées, & retenues ſeulement par des liens de bois, qui les

([a]) Les anciens Romains déſignoient par pluſieurs noms les grands vaſes de terre dont ils ſe ſervoient pour conſerver leurs vins; & ils les conſtruiſoient, ſuivant le rapport de pluſieurs Auteurs, de pure craie, (*ſincerâ cretâ*), ſéchée au ſoleil & cuite au four. *Baccius, de naturali vinorum hiſtoriâ, de vinis Italiæ, Lib. I. Cap.* 16). Il paroît par ce que dit cet Auteur, & par différents paſſages des Latins, qu'ils fabriquoient des vaſes de terre de pluſieurs grandeurs. Les uns, & c'étoit les plus petits, ſervoient à contenir le vin dans le temps qu'on en faiſoit uſage. Les autres plus grands renfermoient le vin qu'on vouloit garder. Le plus petit vaſe ſe nommoit *Lagena*. C'étoit une grande bouteille ou un flacon. Les moyens, *Teſta, à tegendis vinis*. *Baccius* dit que ce vaſe étoit garni de cercles de fer ou de plomb, *qua & majus vaſi præſtent robur, & media ſub auriculis vaſis ferreo circulo vel plumbeo corroboretur, vel tenaci fœniculo ambiatur.* Le *Cadus*, ſuivant le rapport de *Columelle* & de *Pline*, étoit auſſi une ſorte de grand vaſe propre à mettre du vin, & dans lequel on le conſervoit. Enfin les plus grands vaſes de terre, qu'ils nommoient *Dolia*, répondoient ſans doute à nos tonneaux. Les Anciens mettoient en terre les vaſes remplis de vins, pour les y conſerver. Depuis ils ont appellé *Dolium*, un vaſe formé par pluſieurs planches retenues par des liens de bois ou cercles, & enduites intérieurement de poix, de réſine & de térébenthine.

L'*Amphora* ſervoit plutôt de meſure aux liquides, que pour y dépoſer le vin. Celle qui avoit deux anſes, s'appelloit *Diota. Horat. Lib. I. Ode* 9.

([b]) Pluſieurs Provinces, même du Royaume, font uſage des cîternes en ciment ou en pierres, pour conſerver les vins. Voyez *Scheuchzet, iter Alpinum ſecundum*, pag. 71.

Eſt id parallelepipedum merè ſaxeum 150. *circiter amphorarum capax, in tria diſtincta conceptacula diviſum (pro triplici vinorum genere recondendo), quæ ſingula* 5 *pedes ſunt lata,* 7 *longa, totidemque alta; omnia vinum conſervant optimè, nec ullo alieno ſapore imbuunt, &c.*

empêchent de se séparer, se nomme *Tonne*, *Tonneau*, *Fût*, *Futaille*, *Piece*, *Poinçon*, *Barrique*, &c.

Outre les tonneaux, pieces, fûts ou futailles, dans lesquels on conserve le vin, ou qui servent à le transporter, ainsi que ceux dont on fait usage pour renfermer l'eau qu'on embarque dans les Vaisseaux, qu'on nomme plus communément *Piece & Barique*, les Tonneliers construisent encore des vases de différentes grandeurs & formes.

Ce sont eux qui font les *Pipes*, *Pieces* ou *Bottes*, dans lesquelles on transporte l'huile & l'eau-de-vie, & qui contiennent jusqu'à 32 *Veltes*, ou 90 à 95 *Septiers*, & par conséquent 720 à 760 pintes: (8 pintes font un septier). Le sucre, divers poissons de mer salés, comme Hareng, Morue, Thon, Sardines, Anchois, &c, nous parviennent ordinairement dans des *Barrils*, dont les dimensions ne sont pas réglées. On a donné le nom de *Caque* à quelques-uns de ces barrils. On conserve dans de petits barrils le vinaigre, le verjus; & dans de plus petits encore, la Moutarde, les Olives, &c.

La poudre à tirer qu'on transporte, & celle qu'on embarque, se met aussi dans de petits barrils. Le barril plein de poudre est ordinairement du poids de cent livres.

Les Tonneliers construisent les *Cuves* pour les Teinturiers. Ceux de bon teint déposent leurs étoffes dans des cuves de bois, pour les y préparer à recevoir la teinture, & les y *mettre au bain*. C'est dans des chaudieres qu'ils font prendre ensuite à ces étoffes préparées la couleur convenable.

Les Tonneliers font les cuves dans lesquelles on dépose le raisin aussi-tôt qu'il est coupé, & où le vin se fait & séjourne jusqu'à ce qu'il soit en état d'être tiré; les cuviers où se coulent les lessives pour blanchir le linge; les *demi-futailles* qui servent aux *Salpétriers* à couler les lessives des platras pour en retirer le nitre (on les nomme aussi *Cuviers*); les *Tinettes* où l'on dépose le beurre salé & le beurre fondu; les *Saunieres* où l'on réserve le sel dont on fait usage journellement; les *Brocs*, *Sceaux*, *Seilles*, *Barattes*, *Bidons*, &c; & généralement tout vase construit de plusieurs planches assemblées & réunies par des liens de bois, de fer ou de cuivre, ressortit du Tonnelier.

Ce sont encore eux qui, dans certains Ports de mer, sont chargés de faire les *bouées*, quand elles sont construites avec des planches jointes ensemble sous la forme d'un cône tronqué, ou d'un barrillet que l'on *calfate*, & que l'on *gaudronne*.

Sans entrer dans de grands détails sur la fabrique de ces différents ouvrages qui appartiennent au Tonnelier, nous croirons avoir rempli notre objet, en nous étendant spécialement sur la construction des tonneaux. Il sera aisé de faire l'application de ce que nous en aurons dit, aux autres vaisseaux que les Tonneliers construisent toujours en moindre quantité.

Les tonneaux, pieces, fûts, futailles, &c, contiennent plus ou moins de

liqueur, ſuivant leurs dimenſions; & le nom devroit indiquer cette quantité de liqueur qui eſt fixée ſuivant l'uſage du pays.

La barrique, la piece ou le poinçon, doit contenir 240 pintes de Paris: il faut deux pieces pour faire ce qu'on appelle à Orléans le *Tonneau*.

La piece remplie de vin peſe 500 livres, & le tonneau par conſéquent un millier.

On diviſe encore la piece en deux parties, qu'on nomme *Quarts*.

Le quart contient 120 pintes.

Le demi-quart, 60 pintes.

Et le barril, 20 pintes.

Il ſeroit difficile de ſpécifier préciſément les différentes dimenſions qu'on donne aux pieces, & la quantité de liquide que chacune doit contenir. Elles varient ſuivant les pays; & les mêmes noms, dans quelques-uns, ſignifient un vaſe différent que dans d'autres.

Proportions des Futailles.

Voici les dimenſions du tonneau, de la piece ou poinçon, du quart, du demi-quart & du barril, qui ſont ceux dont on fait le plus d'uſage à Paris.

La Piece de 4 Barriques,	*Longueur.*	*Diametre du fond.*	*Contient.*
ou le Tonneau.	4 pieds, 3 pouces.	3 pieds, 2 pouces.	448 Pots.
de 3.	4.	2. . . 10	336.
de 2.	3. . . . 9	2. . . 6	224.
La Barrique ou le Poinçon. . . .	30 *ou* 31	2. . . 2	112.
Le Tierçon.	2. . . . 6	1. . . $5\frac{1}{2}$	56.
Le Barril.	1. . . . 8	0. . . $8\frac{1}{2}$	14.

Le pot contient deux grandes pintes de Paris, & un peu plus de deux pintes ordinaires.

Le Tonnelier a donné différents noms à chaque partie du tonneau, qu'il faut connoître avant de le ſuivre dans ſon travail.

Nous avons cru devoir expliquer dans un Vocabulaire les principaux termes propres à cet Art, pour ne point être obligés de nous interrompre en traitant des différentes parties du tonneau, de leur conſtruction & uſage. Nous invitons les Lecteurs à le conſulter, avant de faire la lecture de cette Deſcription, ou ſeulement lorſqu'il en aura beſoin, pour s'aſſurer de la vraie ſignification d'un mot propre à cet Art.

Le merrain ſert à former les douves que l'on emploie dans la conſtruction des tonneaux, pieces, fûts ou futailles.

De la figure des *Douves* dépend celle que prend le tonneau, qui n'eſt formé que par leur réunion. Ces douves maintenues par des cercles, forment ce qu'on nomme un *Tonneau monté*.

Pour prendre l'idée la plus juſte que nous puiſſions donner d'un tonneau, on

on peut le regarder comme formé par deux cônes tronqués, dont les bases seroient réunies dans la partie moyenne du tonneau. Ces cônes sont cependant encore irréguliers; car ils sont chacun formés de lignes courbes qui forment une espece de conoïde. La partie qui, le tonneau coupé, offriroit un plus grand diametre, & qui se trouveroit la plus renflée de la piece, se nomme le *Ventre du Tonneau*, ou le *Bouge*.

Quand le tonneau est monté & retenu par quelques cercles, c'est sur le bouge ou la partie la plus renflée de la piece, que l'on pratique une ouverture à égale distance de ses extrémités. On la nomme *trou du Bondon*. Le *Bondon* est le bouchon de liege ou de bois, qui sert à tenir fermée cette ouverture, quand on n'en fait aucun usage.

Le *Traversin* sert à former les fonds du tonneau. Un fond est composé de plusieurs planches, & chaque partie du fond prend un nom différent, suivant sa forme & la place qu'elle occupe.

Ces pieces qui composent le fond, entrent dans une feuillure qu'on appelle *Jable*. Les deux extrémités de la piece, depuis le bord des douves ou la circonférence de chaque bout du tonneau jusqu'au fond, portent aussi le même nom.

Les Tonneliers vendent les tonneaux garnis seulement de leur fond & de quelques cercles. Quelques mois après que le tonneau est rempli de liqueur, quand il est destiné à être transporté, le Tonnelier vient le *barrer*, le *sommager*, & ôter le *trop-fond*, ou le *rentaluer*.

Le terme de *Barrer* signifie ajouter, pour retenir chaque fond du tonneau, une traverse placée dans un sens opposé à la direction des planches du fond. On la nomme *Barre*. Elle est assujettie par le moyen de plusieurs *Chevilles*.

Le mot *Sommager* s'entend de deux cercles doubles qu'on appelle *Sommiers*, que le Tonnelier ajoute au tonneau pour lui donner plus de force, & souffrir les chocs qu'il peut essuyer en le transportant ou le roulant. Nous entrerons dans un plus grand détail sur ces termes, & les autres propres à l'Art de la Tonnellerie. Mais nous avons cru devoir aider ici à l'intelligence de ces noms, qui nous auroient arrêtés en décrivant la construction de certaines parties, & sur lesquelles il est bon d'avoir des connoissances générales, avant que nous en donnions de plus particulieres.

Le Tonnelier est obligé de se procurer plusieurs outils qui sont nécessaires à son Art. Les outils sont le *Rabot*, la *Colombe*, la *Pleine* ou *Plane*, la *Seille à tailler* ou le *Chevalet*, la *Selle à Rogner*, le *Charpi* ou le *Tronchet*, la *Doloire*, la *Tire* ou le *Tirtoir* pour les cercles, la *Vrille à barrer* ou le *Barroir*, la *Scie* ou le *Feuillet à tourner*, la *Scie à main*, l'*Asseau*, l'*Assette*, le *Tire-fond*, le *Cochoir*, le *Compas*, *l'Utinet* pour les tonneaux, celui pour les cuves, la *Bondonniere*, le *Sergent*, l'*Etanchoir*, le *Batissoir*, le *Jabloir* pour les tonneaux, celui pour les cuves, les *Maillets*, les *Chassoirs*, le *Coutre* & sa *Mailloche*, le *Foret*, le *Perçoir* & la *Vrille*.

Avant de décrire l'emploi que fait le Tonnelier de ces outils, nous invitons aussi le Lecteur à jetter les yeux sur la description des figures, pour y prendre une juste idée de leur forme, & se familiariser avec les outils propres à ce Métier. Nous y sommes entrés dans les détails nécessaires pour les faire connoître, & aider à suivre ce que nous allons rapporter sur l'Art du Tonnelier. Nous avons cru devoir préférer cet ordre, pour ne pas joindre à nos descriptions des détails d'outils, qui ne feroient que faire perdre de vue notre but principal, qui se bornera pour lors à exposer l'usage que fait de ces outils l'Ouvrier qui construit des tonneaux.

On trouvera peut-être que nous nous sommes trop étendus en décrivant les outils du Tonnelier, & que nous avons donné une longue explication des desseins que nous en avons faits; mais le Lecteur se rappellera que nous avons séparé la description des outils, de leurs usages, pour qu'il pût s'épargner l'ennui de les lire, s'il peut s'en passer, & si la seule inspection de la figure lui suffit pour deviner l'emploi de chaque outil. Ceux qui auront besoin d'avoir recours à leurs explications, nous feront peut-être un reproche tout différent.

La plupart des outils du Tonnelier, dont différentes parties sont en fer, s'achetent chez les Taillandiers. Les Tonneliers les montent ensuite, & les emmanchent comme il leur convient, en leur donnant la forme la plus propre aux usages auxquels ils les destinent.

Pour traiter l'Art du Tonnelier avec ordre, nous diviserons son travail, & nous le rendrons en plusieurs articles séparés.

Dans le premier article, nous traiterons de l'achat du merrain & du traversin, & de leurs premieres préparations.

Dans le second, de la façon de monter le merrain & les douves qui ont été travaillées pour en faire des tonneaux.

Dans le troisieme, nous indiquerons les moyens que le Tonnelier met en usage pour rogner & jabler son tonneau.

Dans le quatrieme, nous parlerons de la construction des fonds d'un tonneau, & des moyens employés par le Tonnelier pour les mettre en place.

Dans le cinquieme, nous traiterons du reliage des tonneaux, de la façon de placer les cercles qui servent de liens aux douves, ou de substituer des cercles neufs à quelques-uns qui auroient manqué.

Dans le sixieme, nous ferons une application de ce que nous avons dit sur la fabrique des tonneaux à tout autre vaisseau, comme cuves, cuviers, seilles, &c, aussi du ressort du Maître Tonnelier.

Enfin, dans le septieme, nous décrirons certains ouvrages qui sont du ressort du Tonnelier, comme la descente des pieces de vin, d'eau-de-vie, d'huile, &c, dans les caves; la façon de tirer les tonneaux des bateaux qui les ont amenés, & de les mettre sur le Port où on les décharge. Enfin nous

dirons un mot de la construction des *bondons*, des *fossets*, & de la fente de l'osier dont se servent les Tonneliers pour attacher leurs cercles.

Nous avons fait tout notre possible pour nous rendre très-concis en traitant ces différents objets; & nous prévenons qu'on ne trouvera ici qu'une simple description méchanique de l'Art de la Tonnellerie. Nous aurions desiré le voir susceptible de quelques autres détails : le travail que nous nous sommes proposé, en seroit devenu moins sec & plus satisfaisant.

Quoique les ouvrages du Tonnelier méritent notre admiration pour leurs inventions, nous devons avouer cependant que les différentes opérations de cet Art, une fois connues, l'ouvrier peut les exécuter, conduit seulement par routine. Pour devenir Maître, il n'a besoin que d'une habitude qu'il lui seroit difficile de ne pas acquérir en peu de temps.

On construit ordinairement des tonneaux, pieces ou futailles, en plus grande quantité, dans les endroits qui sont les plus abondants en vignobles, si le bois de chêne y est commun ; ce qui arrive quand ils sont proches de quelques forêts, ou que les bois peuvent s'y transporter aisément.

L'attelier du Tonnelier, dans les endroits où l'on construit le plus de tonneaux, consiste ordinairement en un *Hangard* assez spacieux pour placer plusieurs Ouvriers, & les outils convenables à leur métier ; & dans l'intérieur des villes, comme dans Paris, dans de grandes boutiques. Il faut outre cela à tous les Tonneliers des magasins couverts, pour arranger l'ouvrage fini ; & des cours, pour y déposer leurs merrains ou les douves préparées : car plus le bois est sec & vieux fendu, meilleur il est pour la construction des tonneaux.

ARTICLE PREMIER.

De l'achat du Merrain, du Traversin, & de leur premiere préparation.

LES TONNELIERS font provision de merrain & de traversin, & l'achetent des Marchands de bois qui, dans l'exploitation des forêts de chêne, réservent une partie d'une vente pour cet usage. Nous n'entrerons pas dans un grand détail sur le premier travail du merrain & du traversin ; ce seroit sortir de notre objet, qui se borne à décrire l'Art du Tonnelier. Nous dirons seulement que les Marchands de bois destinent à cet emploi des parties droites de gros arbres, mais qui ont peu de longueur & de largeur. Dans une vente, l'intérêt & le profit du Marchand consiste à ménager le travail de son bois, & l'emploi qu'il en peut faire. Il est très-commun dans les forêts de trouver des bois qui ne permettent pas une parfaite division. Ceux-là ne peuvent pas être *roulés*, & ne peuvent par conséquent servir à faire de la *serche* (*) ;

(*) Bois roulé s'entend de celui qui après avoir été fendu, est roulé, pour servir à faire de la serche, &c.

on leur laiſſe pour lors plus d'épaiſſeur, & l'on en forme du merrain. Les parties de bois qui ſont encore plus courtes, ſont deſtinées à former du traverſin.

Pour faire du merrain, on préfere, & l'on emploie ordinairement le *bois de fente* (*); quelquefois cependant on fait uſage de *bois refendu*, pour en conſtruire des pipes, & même des tonneaux. Les douves faites ainſi de bois refendu à la ſcie, reſtent ordinairement plus épaiſſes & plus difficiles à travailler, parce qu'elles ne ſont pas partagées ſuivant les fibres du bois; & dans les endroits où l'on emploie cette eſpece de bois, on a le ſoin, en le ſciant, de le ceintrer, pour avoir moins de difficulté à former, comme nous le dirons par la ſuite, ce qu'on appelle le *bouge du tonneau*.

Le merrain & le traverſin doivent donc être pris dans du bois de *quartier*, dont on a ſouſtrait l'*aubour*; autrement les douves qu'on en formeroit, ſeroient ſujettes à ſe *coffiner*, & ceſſeroient d'être propres à la conſtruction des tonneaux.

Nous avons dit qu'on choiſiſſoit ordinairement le bois de chêne, pour en faire du merrain & du traverſin, parce qu'il faut un bois ſerré, & qui ne pourriſſe pas aiſément. Sans doute d'autres bois pourroient auſſi y être employés utilement, en rejettant cependant les bois tendres, que l'on nomme *Bois blancs*, qui ſe fendroient, imbiberoient le vin, & pourriroient promptement dans des caves humides. Il ne faut pas non plus employer des bois qui conſerveroient de l'odeur qu'ils pourroient communiquer au vin, en changer le goût, & le rendre déſagréable.

On ſe ſert auſſi de châtaignier & de hêtre. On prétend même que le vin ſe perfectionne dans cette derniere eſpece de bois; qu'il y prend un goût gracieux : dans les pays méridionaux, le *mûrier* eſt employé par les Tonneliers pour en former des barriques ou pieces à tranſporter le vin, & ſur-tout à la conſtruction de petits barrils, ſceaux, ſeilles, &c. Ils ſe ſervent du châtaignier pour former des pieces ou barriques à contenir de l'huile : le mûrier eſt trop tendre, trop ſpongieux, pour pouvoir ſervir à cet uſage. On croit que l'huile durcit le châtaignier, & qu'ainſi humecté, il réſiſte plus long-temps que tout autre à la pourriture; mais il faut que le châtaignier ſoit jeune; le vieux châtaignier eſt perméable, & dépenſe beaucoup de liqueur. Enfin, dans d'autres contrées, on fabrique des barrils deſtinés à tranſporter des denrées ou marchandiſes ſeches, comme ſucre, clincaillerie, &c, avec des planches de pin ou de ſapin.

Les poix graſſes & ſeches nous arrivent auſſi dans des barrils de ſapin. Il nous vient du Nord du merrain prêt à être employé. Ce ſont les Hollandois qui nous le fourniſſent; & nous en faiſons ſouvent uſage dans les Ports, pour en conſtruire les barriques pour les embarquements.

(*) On appelle *Bois de fente*, celui que l'on a diviſé en planches ou lames minces, à l'aide d'un outil nommé *Coutre*, en le partageant ſuivant les fibres du bois; & bois *refendu*, celui qui a été ſéparé avec la ſcie.

L'Ordonnance

L'Ordonnance qui concerne la fabrique & la vente des tonneaux, veut que le merrain & le traverſin dont le Tonnelier ſe ſert pour les conſtruire, ſoient de bois *ſec*, ſans *aubour*, *non pourri*, *rongé* ou *vermoulu*, *pertuiſé*, *vergé*, ni *artiſoné*.

La plûpart de ces termes n'exigent pas d'explication. On ſait que l'*aubour* ou l'*aubier* eſt la couche du bois, qui dans le chêne ſe trouve la plus proche de l'écorce, & que l'on peut regarder comme un bois imparfait; que les fibres du bois ſont moins ſerrées dans cette partie de l'arbre; qu'elle imbibe les liqueurs, & par conſéquent qu'elle laiſſeroit échapper le vin des futailles qu'on formeroit avec ce bois, qui d'ailleurs ſe pourriroit promptement.

Le bois doit être *ſec*. Si on l'employoit encore verd, les vaiſſeaux de l'arbre remplis de ſeve, lui donneroient de la molleſſe; & dans cet état il imbiberoit les liqueurs: la preſſion des cercles le refouleroient; il ſe coffineroit: d'ailleurs, le bois ſec gonfle beaucoup à l'humidité, & le vaiſſeau en devient plus étanché.

Le bois rongé, *vermoulu*, ou attaqué par les vers, doit être auſſi rejetté, ainſi que celui qui ſe trouveroit *pertuiſé* par toute autre cauſe, comme donnant iſſue au vin, & permettant à la liqueur renfermée dans le vaſe qu'on en formeroit, de s'échapper & de ſe perdre. C'eſt un défaut très-commun au chêne, que d'être attaqué par les vers. Les Tonneliers ont grand ſoin de fermer ces trous avec des épines de prunellier; car ils ſont reſponſables du vin qui ſe perdroit par les trous de vers qu'ils auroient laiſſé ſous les cercles.

Le bois *pourri*, ou qui commence à pourrir, ne doit point être employé. On en ſent aſſez les raiſons.

Pour entendre les termes de *vergé*, *vergeté* ou *bois-rouge*, il faut ſavoir que dans certaines parties de forêts, les planches de chêne offrent ſur leur ſuperficie des veines de différentes couleurs. Quand le bois prend une couleur rouge, marbrée, c'eſt une preuve de mauvaiſe qualité. Ce bois employé ne dure pas auſſi long-temps qu'un autre. Il ſe charge d'humidité, & ſe pourrit promptement. On croit que ce défaut eſt plus commun dans les bois abattus en retour; & l'on ſait que le bois acquiert ce terme plus promptement dans certaines forêts que dans d'autres. Mais comme c'eſt un commencement de dépériſſement, ce bois peut donner une mauvaiſe qualité au vin, & l'Ordonnance a très-bien fait de le proſcrire. On tolere ſeulement la doelle du bondon.

Le *bois gras* eſt pris ſur des arbres tout-à-fait en retour. Leur couleur & leurs fibres non-liées & tendres, les font reconnoître aiſément, & doivent engager à les rejetter, comme n'étant point propres à en former des futailles.

Les Tonneliers ſont aujourd'hui ſouvent obligés d'employer des *bois gras* pour la conſtruction des tonneaux, faute de meilleurs. Quand le bois l'eſt à un certain point, non-ſeulement il laiſſe perdre le vin; mais il eſt en-

core très-ſujet à ſe coffiner, & à s'épaigner. On éprouve le merrain en le frappant ſur le tranchant d'une pierre : s'il rompt par éclats, il eſt bon ; s'il caſſe net, on le rebute.

On n'employe point, pour faire du merrain, les bois *roulis* ou *roulés*. Les cercles concentriques, qu'on regarde ordinairement dans le bois comme indiquant l'âge des arbres, ſe ſéparent, dans ceux-ci, les uns des autres. On comprend qu'avec ce défaut, ils ne peuvent ſervir à faire du merrain.

Il eſt aiſé d'appercevoir comment une partie des bois qu'on employe à faire des futailles, peut gâter le vin qu'elles contiennent. Mais il eſt certain bois ſur lequel on ne voit aucune des marques que nous venons de donner, comme déſignant un mauvais bois, & qui néanmoins, employés en fût ou poinçon, gâte en très-peu de temps le vin dont on les emplit. Ce bois communique à la liqueur un goût qu'on eſt convenu d'appeller *goût de fût*, qui lui ôte la vente, & le perd au point de ne pouvoir plus ſervir qu'à être *brûlé*, ou converti en eau-de-vie, ou en vinaigre.

On ne ſait quel eſt le caractere qui peut faire reconnoître ce défaut, qui n'eſt que trop commun dans nos forêts. Ce ſeroit rendre un ſervice au public, que de donner des moyens ſûrs de le diſtinguer ; car juſqu'à cette heure ils ſont totalement inconnus, & le coup d'œil ne peut les indiquer. Il eſt très-commun, entre quantité de pieces que conſtruit le Tonnelier, d'en voir pluſieurs où le vin qu'on y a dépoſé, prend un goût de fût, & ſe gâte en peu de temps, tandis qu'une partie du même vin tiré de la même cuve, dépoſé dans le même endroit, & mis dans d'autres futailles, conſerve ſa qualité, & ne prend aucun goût. L'Ordonnance a cependant rendu reſponſables les Tonneliers des dommages qui arrivent aux vins dépoſés dans les pieces qu'ils ont livrées ; elle les oblige de reprendre toutes celles qui ont ce goût de fût, & de les payer aux propriétaires qui ont acheté d'eux les futailles, ſur le prix de la vente commune du vin ; & le Tonnelier ne peut refuſer de ſe ſoumettre à la loi, quoiqu'il ait pû occaſionner ce mal fort innocemment, en employant un mauvais bois, faute de caracteres ſûrs pour le diſtinguer d'avec un bon. Il eſt conſtant que les Tonneliers qui ont habitude de manier les bois qu'ils emploient, ne peuvent prévoir & reconnoître ce défaut ; & j'avoue que j'ai juſqu'ici cherché inutilement des marques qui puſſent me l'indiquer.

Le fût ou la futaille qui eſt reconnue pour avoir cette mauvaiſe qualité, doit être *déchiré* & brûlé. On ne connoît point de moyens propres à faire perdre au bois ce goût. Le fût gâteroit tout autre vin dont on le rempliroit. Une ſeule douve de cette piece, employée dans la conſtruction d'une autre futaille, la mettroit dans le même cas, & perdroit de même le vin qu'on y dépoſeroit (*).

(*) M. Duhamel a fait faire deux futailles avec du merrain que les Tonneliers avoient rebuté, croyant qu'il gâteroit le vin ; il les a emplies de vin nouveau qui y a bouilli, & qui n'y a pris aucun mauvais goût.

A Orléans, les Tonneliers achetent ordinairement le merrain au *millier assorti*, qui est composé de 1400 de doelles ou douves de long, & 700 de traversins propres à faire des *maîtresses pieces* & des *chanteaux:* ce qui fait 2100 pour l'assortiment. Quand le bois est de bonne qualité, il paye le millier assorti, 200 liv. ce prix diminue quand le bois n'est pas aussi bon, ou quand il n'est pas de longueur convenable, & encore plus quand les vignes ont gêlé.

Le merrain, ou doelles de long pour les pipes, doit avoir autour de 4 pieds 6 pouces de long; pour les muids, 3 pieds 2 ou 3 pouces; pour les demi-queues, 2 pieds 6 à 7 pouces: leur largeur, depuis 4 pouces jusqu'à un pied, & 6 ou 9 lignes d'épaisseur. Ces dimensions doivent excéder un peu les longueurs des pieces qu'on doit en former, pour que le Tonnelier puisse soustraire une partie des extrémités des planches, si elles sont défectueuses. On vend du merrain qui porte d'autres dimensions pour en construire des cuves, des tonneaux, ou d'autres vaisseaux qui sont aussi, comme nous l'avons dit, du ressort du Tonnelier.

Le traversin propre à faire des *maîtresses pieces*, porte 2 pieds de long, & depuis 8 pouces jusqu'à 5 de large.

Celui qui est destiné à former des *chanteaux*, a ordinairement 5 pouces jusqu'à 8 de largeur.

Nous verrons dans la suite que l'on fait des pieces ou futailles avec du merrain de peu de largeur; que pour lors on est obligé d'employer un plus grand nombre de douves pour les former. Le tonneau en est mieux joint, & plus estimé que celui pour lequel on auroit employé du merrain plus large qui forme des pans, & qui est sujet à se coffiner.

De la premiere préparation que le Tonnelier donne au Merrain & au Traversin.

Le Tonnelier muni des outils propres à son métier, & du bois dont il doit construire ses tonneaux, choisit celui qu'il veut employer, & met à part les outils qui doivent servir au premier travail de son merrain & de son traversin. Ordinairement il destine le temps de l'hiver pour préparer son bois, travailler ses douves & ses fonds, & les mettre en état d'être montées. Cet ouvrage étant achevé, la plus grande partie de son travail est faite. Il ne lui reste plus, pendant l'été, qu'à joindre ses douves, ou, en terme de Tonnelier, *monter ses tonneaux* & les *relier*. Le Tonnelier a besoin, pour façonner son merrain & son traversin, du rabot, de la colombe, de la selle à tailler ou du chevalet, du charpi ou tronchet, de la cochoire, de la doloire, de la scie à tourner, du coutre & de la mailloche. Ces outils préparés, & son bois amené, il commence son travail.

Pour dégauchir son merrain, il prend un tas de ces planches qu'il pose contre le *charpi* ou *billot;* & pour en former les douves de ses tonneaux, il les

travaille séparément. Il place une de ces planches sur cette espece de billot, formé d'une grosse masse de bois (*Pl. I*, *fig.* 4), soutenu & élevé de terre par trois pieds; ou bien il forme son billot (*fig.* 3) avec un moyeu de roue de charrette. L'ouverture qui servoit de passage à l'essieu, est perpendiculaire, & sert à poser une *hausse a*; & il approche le long de ce moyeu un second montant de bois qui, placé ainsi perpendiculairement, forme la seconde *hausse b*, qui est échancrée à mi-bois. Il la retient à l'essieu par deux petites traverses (*fig.* 3). La pesanteur de ces charpis ou billots leur donne de la solidité. C'est sur les deux *hausses* ou *échasses*, que l'Ouvrier place la planche qui est destinée à être travaillée la premiere. Il la diminue d'épaisseur avec la doloire (*Pl. I*, *fig.* 2); il en ôte les inégalités, & l'unit, en coupant toujours le bois de *travers*. Cet outil est large de lame; il est pesant. Les justes proportions de la lame avec le manche, & leurs pesanteurs bien balancées, rendent cet outil aisé à manier. Il demande cependant de l'adresse de la part de l'Ouvrier. Le morceau de bois qui sert de manche à la doloire, fait un angle avec la lame, afin qu'elle puisse plus aisément approcher du merrain, & le réduire à l'épaisseur convenable, sans que la main de celui qui tient l'outil, le gêne dans son travail.

Le Tonnelier dole (*Pl. V*, *fig.* 1), en appuyant l'extrémité du manche de la doloire sur sa cuisse. Il pose le pouce sur le manche de l'outil. Sa main sert principalement à diriger la doloire; & le mouvement que le Tonnelier donne à sa cuisse, qui s'accorde avec celui de son poignet, facilite beaucoup cette opération. La doloire pese ordinairement dix à douze livres, & l'outil n'agit presque que par son poids. *Doler*, est le travail le plus rude & le plus difficile du Tonnelier. Peu d'Ouvriers dolent bien & promptement. Aussi dans les grands atteliers où l'ouvrage se trouve distribué à chaque Ouvrier, on fait grand cas du *Doleur*. Cet Ouvrier, quand il est bon, gagne jusqu'à quatre ou cinq livres par jour.

Comme la hauteur de la cuisse du Tonnelier est une *donnée*, il faut nécessairement se conformer à cette hauteur pour celle du billot destiné à porter la planche que doit travailler celui qui dole, & faire ensorte qu'en opérant, il se trouve le moins gêné qu'il est possible.

L'Ouvrier qui dégauchit le merrain pour en former les douves, diminue de leur épaisseur dans certaines parties; & dans celles-là, elles se trouvent réduites à 2 & 3 lignes d'épaisseur, tandis que d'autres endroits de la douve conservent les 6 ou 9 lignes qu'elle devroit avoir sur toute sa longueur.

Une des surfaces de chaque douve doit nécessairement former une portion circulaire. Aussi le Tonnelier s'étudie-t-il à donner cette forme, seulement à celle des surfaces qui doit former l'extérieur du tonneau. A l'égard de l'autre surface de la douve qui se trouvera dans le tonneau, comme il importe peu que dans cette partie la futaille tienne de la forme d'un *polygone*,

gone, on se contente de la dresser & de l'unir. Le Tonnelier taille donc en dos-d'âne une des surfaces de son merrain, en abattant de chaque côté sur toute la longueur de sa douve, un peu de son épaisseur, & lui laissant du renflement dans le milieu: c'est cette préparation qu'on appelle *tailler en roue b* (*Pl. V*, *fig.* 10).

La planche étant bien dressée sur la surface intérieure du tonneau, & arrondie sur l'extérieure, il s'agit de préparer ses côtés. Il y a deux remarques à faire sur la forme du tonneau, qui prescrivent le travail du Tonnelier. 1°, On sait que le tonneau est plus renflé vers sa partie moyenne, ou ce qu'on appelle le *ventre de la piece* ou le *bouge*, que vers ses extrémités.

Pour se représenter la forme d'un tonneau, & pour prendre l'idée la plus juste qu'il est possible d'en donner, nous avons dit qu'on pouvoit le regarder comme formé par deux cônes tronqués, dont les bases seroient réunies à l'endroit du plus grand diametre de la futaille sur le bouge, & au lieu où se place ordinairement l'ouverture du bondon. Ainsi chaque *douve* ou *doelle* *c* (*Pl. V*, *fig.* 10), (car nous nommerons toujours ainsi le merrain travaillé), doit aussi avoir plus de largeur dans cette partie *c* que vers ses extrêmités *e*, *d*.

2°, Le tonneau étant formé par plusieurs douves arrangées circulairement les unes à côté des autres, pour que les côtés de ses douves se touchent sans laisser d'intervalle, il faut que les douves, dans leur épaisseur, fassent une espece de *biseau*, ou ayent une certaine *pente*, c'est-à-dire, qu'en regardant la douve comme formée de deux surfaces, celle qui doit être l'intérieure du tonneau, doit être moins large que celle qui doit former la surface extérieure de la piece.

Pour rendre ceci encore plus sensible, & régler la direction de ce biseau, il faut imaginer les douves arrangées circulairement les unes à côté des autres, & le tonneau monté (*Pl. V*, *Fig.* 24). Pour que les douves prennent la forme qu'elles donnent au tonneau, il faudroit que ce biseau fût taillé suivant un rayon qui, de la surface extérieure de la douve, iroit se rendre au centre du tonneau *a*. Cependant ce n'est pas absolument sur cette direction que le Tonnelier se regle en le formant. Il fait bien ensorte que les douves se touchent par leur surface intérieure; mais il donne au biseau de chaque douve une obliquité moins considérable, qui éloigne les deux surfaces extérieures, & qui laisse sur la partie visible du tonneau un espace *b* entre une douve & sa voisine (*fig.* 25). Les Ouvriers appellent cet espace la *serre*. Elle est nécessaire pour engager le bois à se resserrer, à se comprimer; & on l'y oblige ensuite par le moyen des cercles que le Tonnelier ajoute pour retenir ses douves. Pour lors les rayons *c*, *a* imaginés, partant de la surface extérieure de la douve deviennent convergents au centre; & nous avons dit qu'il le falloit ainsi, pour que les douves ne laissassent aucun intervalle entr'elles. Le Ton-

nelier appelle *le clain de la douve*, le *biseau* ou l'inclinaison dont nous parlons, que l'on pratique sur son épaisseur. Pour faire son fût plus renflé vers sa partie moyenne que vers ses extrémités, il commence donc par diminuer chaque douve de largeur vers ses deux bouts, & laisse le milieu de la planche de toute sa largeur. C'est l'œil qui lui indique la quantité de cette diminution. D'ailleurs, elle n'est point fixe. Elle doit être plus ou moins forte, suivant que le merrain qu'il travaille, est plus large. La seule inspection de sa douve posée de champ, & vue sur sa largeur, lui indique si le sommet de l'angle est bien pris sur la partie moyenne de sa planche. Il n'a point d'autre regle plus sûre ni plus exacte. Cependant on voit peu de tonneaux varier par la forme. Ils se ressemblent tous. Il est vrai qu'il lui reste une ressource pour rectifier la forme de la futaille ; mais nous ne pouvons en faire mention que dans l'article où nous traiterons des moyens qu'emploie le Tonnelier pour la monter.

Ces premieres opérations que l'on fait aux douves se commencent, comme nous l'avons dit, sur le charpi. Après avoir dressé la douve *a*, (*Pl. V*, *fig.* 1 & 10) avoir taillé ses surfaces, un peu bombé l'une sur sa largeur *b* ou, comme ils s'expriment, l'avoir *taillée en roue*, avoir applani l'autre surface de la douve, l'Ouvrier (*fig.* 2) donne sur cette planche, qu'il tient presque perpendiculairement, un coup de doloire, en commençant à emporter du bois vers sa partie moyenne *c* (*fig.* 10), & continuant jusqu'à ses extrémités *d*, *e*.

Quand ce côté de la douve est préparé, il la retourne dans sa main, & en fait autant à l'autre côté. Ensuite pour ne point perdre de temps, & sans quitter l'outil qu'il tient de la main droite, il change sa douve bout pour bout en la jettant en l'air ; & la retenant de la même main, il recommence le même travail sur son autre extrémité.

Le Tonnelier se sert encore, pour perfectionner cet ouvrage, de la *selle à tailler*. La selle à tailler, quant à son usage, est l'étau du Tonnelier (*Pl. I*, *fig.* 7). Un coup d'œil jetté sur les figures, fera concevoir aisément la construction de cette machine & les moyens de s'en servir. L'Ouvrier assis sur la selle à tailler (*Pl. V*, *fig.* 3), comme sur un banc, pose sa douve sous l'étau *a* (*Pl. II*), qu'il serre, en appuyant ses pieds sur une traverse *b* placée en-dessous. La planche ou douve étant ainsi retenue, il prend la plane, & diminue la largeur de la douve, en commençant, comme nous l'avons dit, de son milieu, & en emportant toujours d'un côté & de l'autre, jusqu'à ce qu'il trouve cette diminution réguliere. Il retourne ensuite la douve bout pour bout, l'assujettit de même sous la *serre* ou l'étau de la selle à tailler, & recommence ce même travail, en ôtant du bois toujours du milieu vers ses extrémités.

Enfin, il acheve & perfectionne les opérations que nous venons de décrire avec la colombe (*Pl. I*, *fig.* 6). C'est une espece de rabot qui differe des rabots communs, en ce qu'il reste en place, qu'il est solide, & qu'au lieu de

promener, comme l'on fait ordinairement, le fer du rabot sur la planche qu'on veut diminuer, l'on fait passer sur le tranchant *a* de celui-ci la planche ou douve qu'on veut travailler. Le Tonnelier (*Pl. V, fig.* 4) avec cet outil, regle mieux la diminution qu'il veut faire à sa douve, & il change cette diminution, en appuyant plus ou moins la planche sur la colombe, & l'inclinant un peu, quand il veut former le *biseau* ou le *clain* de la douve. Il continue cette manœuvre jusqu'à ce qu'il trouve sa planche réguliere. Le coup d'œil lui suffit ordinairement pour juger de cette régularité. S'il a besoin de mesure, c'est son doigt qui lui en sert. Il le place vers les extrémités de la douve, & juge par cette simple manœuvre de combien est la diminution qu'il a faite aux extrémités de la douve, & de quelle quantité elle se trouve plus large dans son milieu que vers ses extrémités. Cette diminution est ordinairement sur une douve qui a trois pieds de long, de six à huit lignes.

Quelques Tonneliers ont cependant l'attention d'arranger & de finir une douve avant d'en commencer une autre; & ils présentent sur cette douve qu'ils ont construite aussi réguliérement qu'il a été possible, les autres douves qu'ils travaillent, & qui doivent servir à une futaille d'un même modèle.

Pour pratiquer sur l'épaisseur de la douve la pente dont nous avons parlé, il penche un peu la douve (*Pl. V, fig.* 4), en la faisant passer sur la colombe du côté où il veut former le biseau; & appuyant sur elle, il la promene dans toute sa longueur sur ce rabot, & en soustrait une partie de sa largeur; mais plus du côté de la face plate, que de celle qui est en roue. Cette opération recommencée de l'autre côté de la douve, rend sa surface intérieure moins large que sa surface extérieure; ce qui, comme nous l'avons dit plus haut, permet aux douves arrangées circulairement de se rassembler parfaitement, de façon que les pieces liées & serrées ne laissent aucun espace par où la liqueur puisse s'échapper.

Quelques Tonneliers, pour donner aux douves la forme circulaire que doit avoir une de ses surfaces, & pour former sur leur épaisseur le biseau ou le *clain* dont nous avons parlé, ont des modeles taillés sur des portions de douves. Ce sont des especes de *patrons*, ou des *panneaux* ou *serches*, sur lesquels ils présentent la douve qu'ils se proposent de tailler; & ils font ensorte, en l'appuyant le long de cette planche, qu'elle suive parfaitement le contour de la courbe que l'on a donné *au modele*. Les Tonneliers appellent ce bout de planche, le *Crochet*, (*Pl. VI, fig.* 11 & 12).

Ces Ouvriers ont différents crochets, & chacun porte une portion de la courbe du tonneau, ou de la piece ou futaille que l'on veut construire. Ainsi, pour former, par exemple, le crochet d'un quart ou d'une demi-queue, on aura dû décrire sur une planche, avec un compas ouvert des dimensions du rayon du quart ou de la demi-queue, une portion de la circonférence de ces pieces; & à chaque douve que construit l'Ouvrier, il la présente le long de cette courbe pour l'exécuter sur une des surfaces de la douve qui doit être

employée à former cette piece. Nous verrons que dans certains vaisseaux, comme *cuviers*, *baignoires*, & généralement tous ceux dont les différentes parties réunies ne forment pas des cercles réguliers, les douves ne portent pas toutes une même courbure, & que pour lors il faut un double crochet pour aider à former ces différentes douves.

Sur les crochets dont nous venons de parler, on n'a pas achevé de décrire la courbe dont nous avons fait mention; mais on a terminé une de ses extrémités par une échancrure *a* ou un angle mixtiligne formé par la courbe & par une ligne qui vient aboutir à cette partie de la circonférence du tonneau que représente le *crochet* ou patron. Cette ligne *a* doit servir à donner l'angle au biseau, ou le *clain* qui doit se trouver sur l'épaisseur de la douve, & qui doit être tracé, comme nous l'avons dit, de façon que cette ligne ne forme pas tout-à-fait un rayon du tonneau : car les douves taillées sur ce patron, réunies, doivent se toucher par leur surface interne, & laisser un espace extérieurement. Cet espace ne se trouve rempli, que lorsque les cercles placés serreront les douves : pour lors le bois se comprimera, & cet intervalle extérieur entre les douves disparoîtra entiérement; & c'est alors que le biseau deviendra un rayon de la circonférence du tonneau.

Pour tracer ce *crochet* & la ligne *a b* dont nous venons de voir l'usage, le Tonnelier prolonge par un trait, sur sa petite planche, la courbe *a b* (*fig.* 13), qui est déja tracée, & la mene jusqu'en *c*; il prend son compas qu'il ouvre d'une petite quantité; la moindre est le mieux. Il trace un cercle, & la prolongée de la courbe forme une corde qui coupe le cercle. Il éleve une perpendiculaire sur cette corde qui, à l'endroit où elle coupe la premiere, donne la pente de la ligne *a b* dont nous parlons, destinée à diriger l'obliquité du biseau de la douve.

Les douves préparées, le Tonnelier les met à couvert, & les arrange par pile, lit par lit, les unes à côté des autres, en croisant le premier rang par le second, & ainsi de suite, en plaçant toujours alternativement le second rang dans un autre sens que le premier. Il les y laisse (*Pl. V, A*), jusqu'au temps où il compte s'en servir pour *monter* ses tonneaux & les relier.

Le Tonnelier prépare ensuite son *traversin*. Nous avons dit qu'on nomme ainsi le bois qui doit lui servir à construire ses fonds. Il le place sur le charpi; & avec la doloire il unit une de ses surfaces, & dresse sa planche. Cette opération, comme toutes celles du Tonnelier, doit être menée promptement.

L'Ouvrier acquiert la facilité de travailler aisément le bois avec l'habitude de le manier avec célérité. Elle dépend en partie d'un tour de main pour retourner la planche & la changer de surface, ou en la jettant en l'air, la retenir de la même main pour la changer bout pour bout. Si le traversin est trop épais, le Tonnelier se sert du coutre (*Pl. II, fig.* 3), pour le fendre en deux planches, qui peuvent quelquefois lui servir toutes deux. Il place pour lors

lors la lame du coutre sur le milieu de l'épaisseur de la planche ; & frappant dessus la lame avec la mailloche (*Pl. II*, *fig.* 4), dans le sens des fibres du bois, il oblige le coutre d'entrer dans la planche. Il appuie ensuite sur le manche de l'outil, & divise ainsi la planche suivant son épaisseur & dans toute sa longueur. C'est l'adresse du Tonnelier de bien conduire son outil pour garder le milieu de la planche. Les fendeurs qui font des *serches*, des *lattes*, des *charniers*, des *cercles*, &c, se servent aussi du coutre ; & il devient dans leurs mains d'autant plus difficile à manier, que la piece que ces Ouvriers se proposent de fendre, est plus longue.

Il n'est nécessaire ici que d'unir une des surfaces du traversin, celle qui doit faire la partie extérieure du fond. On laisse sans aucune préparation la surface qui doit être placée intérieurement. Il faut ensuite dresser les côtés du traversin qui forment son épaisseur. On passe chaque planche sur la colombe ; & la tenant droite, on unit ses côtés, pour que les planches placées l'une contre l'autre, ne laissent aucun intervalle entr'elles, & se joignent exactement. Le Tonnelier, pour s'en assûrer, avant de quitter la planche qu'il travaille, a toujours soin de la présenter contre une autre finie, pour voir si les côtés rassemblés l'un contre l'autre, se rapportent bien.

Le Traversin ainsi dressé, & ses côtés bien unis, le Tonnelier les met en pile, comme il a fait le merrain, jusqu'à ce qu'après avoir monté son tonneau, il veuille travailler à faire ses fonds.

ARTICLE II.

Des moyens employés pour bâtir ou monter un Tonneau.

VERS le printemps, le Tonnelier *monte* ou *bâtit* ses tonneaux. L'ouvrage de l'hiver, que nous venons de décrire, a consisté à préparer, à doler, & à dresser les douves qui doivent former les côtés ainsi que les fonds de ses fûts; cela fait la partie principale de son travail & la plus difficile. Quand il veut *bâtir* ses tonneaux, il va chercher ses douves dans l'endroit où il les a placées, & où elles ont été arrangées en pile.

Pour *monter* un tonneau ; prenons pour exemple une demi-queue ou un poinçon ; il commence par lier quatre cercles qui ont des dimensions conformes à celles qu'il doit donner à la piece qu'il veut *bâtir*. Deux de ces cercles doivent être placés à six pouces environ du bondon, & avoir par conséquent un diametre égal à celui du fût auprès du bouge, y compris l'épaisseur des douves. Les deux autres cercles doivent être placés auprès du jable, & avoir le même diametre que le tonneau a à cette partie. Le Tonnelier, pour ne se point tromper, a ordinairement plusieurs cercles de fer de différentes grandeurs (*Pl. I*, *fig.* 9), suivant la jauge du tonneau qu'il se propose de

construire. C'est sur un de ces cercles de fer qu'il lie les premiers cerceaux dont nous parlons. Il arrange 18 ou 19 douves ou doelles, à peu-près la quantité qu'il croit convenable pour former sa futaille. On comprend aisément que lorsque les douves sont étroites, il en faut beaucoup davantage. Il les dresse debout; & les posant les unes sur les autres, il leur donne une certaine inclinaison (*Pl. V*, *fig.* 11), pour les retenir toutes avec le secours d'une seule douve, qui placée en arcboutant dans une inclinaison contraire aux premieres, soutient toutes les autres. Quand il peut se placer le long d'un mur, il n'a pas besoin de ce moyen pour soutenir toutes ses douves : il les appuie le long du mur, à portée de l'endroit où il bâtit son tonneau.

Le Tonnelier prend un des cercles qui doit régler les dimensions du tonneau sur le jable; c'est pourquoi nous l'appellerons ici *Cercle du jable*. Il place son tire-fond (*Pl. I*, *fig.* 8) dans le cercle *b*, (*Pl. V*, *fig.* 11); il appuie la premiere douve contre ce tire-fond, qui ressemble assez à un piton de fer. Nous le décrirons plus amplement dans la suite. Il choisit la douve la plus large pour la poser la premiere; il la met en place; il l'appuie contre le tire-fond, & la retient avec la main. Il met (*fig.* 7), à côté de cette premiere, une seconde, une troisieme, une quatrieme, jusqu'à ce que tout le cercle soit garni. Rarement toutes ses douves se trouvent-elles justes de largeur, pour remplir tout le cercle & former le fût. Quand il ne reste plus qu'une petite distance à remplir, il ôte une petite douve, & la remplace par une plus large; ou bien il ôte deux étroites, & en met une qui ait plus de largeur que les deux qu'il a soustraites; ou il en ôte une, & en met deux. Enfin, comme il se propose de remplir avec les douves tout le cercle, quand il reste une petite partie de ce cercle à garnir de douves, il trouve souvent plus court d'en travailler une nouvelle & la diminuer de largeur. Auparavant il s'assure encore s'il ne suffiroit pas d'en retourner quelques-unes bout pour bout, qui ne seroient pas d'égale dimension sur les deux extrémités. Il mesure la partie qu'il faut remplir, ou celle qu'il faut soustraire. Le Tonnelier coupe une paille pour se rappeller cette quantité.

Pour s'assurer si les douves réunies ne forment pas un espace plus grand d'un côté du fût que de l'autre, il les retourne toutes bout pour bout, les arrange comme il a fait la premiere fois; & c'est ce que le Tonnelier appelle *batourner*. Il mesure de nouveau la distance entre les douves avec la paille, & cette paille lui apprend si les douves sont d'égale largeur sur leurs deux extrémités; & c'est sur cette mesure qu'il arrange sa nouvelle douve, en lui donnant les dimensions que lui indique la paille. Cette opération se fait sur la selle à tailler avec la plane, comme nous l'avons déja décrit. C'est avec cet outil qu'il réduit sa douve de largeur convenable. Il la dresse ensuite sur la colombe, & lui forme la pente dont nous avons parlé, & qui lui est nécessaire pour qu'elle joigne exactement avec les autres douves. Cette douve que

travaille le Tonnelier, doit servir encore à donner au tonneau la forme prescrite ; & c'est à l'aide de cette derniere opération que l'on pratique en le bâtissant, que le Tonnelier corrige la forme irréguliere que pourroit lui avoir donné la diminution que nous avons dit que l'on étoit obligé de faire sur la largeur des douves, depuis leur milieu jusqu'à chacune de leurs extrémités, pour former ce qu'on appelle la partie moyenne & la plus large du tonneau ou le *bouge*.

Si cette diminution n'a pas été faite également sur les deux extrémités des douves, le Tonnelier arrange sa nouvelle douve sur l'observation qu'il en a faite ; & cette douve qui doit finir le tonneau étant achevée, il la met en place.

Quand son cercle est garni de douves, il les frappe toutes en-dessus, ensuite en dedans pour les faire rentrer l'une dans l'autre, & s'appliquer exactement. Il met encore un second cercle plus large que le premier, & qui descend au-dessous de celui qui a servi de regle pour donner les dimensions au tonneau. Ce second (*Pl. V, fig.* 12), que nous nommerons *Cercle du bouge*, sert encore à retenir les douves. Il les frappe pour les faire *serrer*, & donne aussi quelques coups sur les douves pour les empêcher de *revenir*.

Il ne s'agit plus que d'arranger l'autre côté du poinçon. Pour cela, le Tonnelier retourne son fût, & se sert, pour resserrer toutes les douves qui tendent à s'éloigner les unes des autres, d'une machine ou ustensile, nommé *Bâtissoir*, probablement parce qu'elle sert à bâtir le tonneau. C'est un petit treuil (*Pl. I, fig.* 16) soutenu dans un chassis. L'arbre du treuil porte une corde avec laquelle le Tonnelier entoure les douves. Elle revient s'attacher au chassis du bâtissoir. On resserre cette corde (*Pl. V, fig.* 8) par le moyen d'un petit levier qui fait tourner l'arbre sur lequel elle s'entortille. La corde (*Pl. V, fig.* 13) approche & réunit ainsi les douves qu'elle entoure.

Le Tonnelier a un cercle de jable tout prêt, déja retenu par ses liens d'osier, & de grandeur convenable, qui porte les mêmes dimensions que celui qu'il a placé de l'autre bout du poinçon. Il fait passer les douves dans celui-ci pour assujettir ce second bout de la piece. Il remet encore de ce côté un second cercle de *bouge* plus grand que celui du jable, & qui, comme nous l'avons expliqué, porte sur les douves plus près du bondon. Le fût ainsi retenu (*Pl. V, fig.* 14) par quatre cercles, est en état d'être transporté. Il reste cependant encore au Tonnelier quelques opérations à exécuter, que nous allons décrire dans les articles suivants.

Quelquefois pour faire revenir les douves plus facilement, & pour empêcher le bois de se casser, en lui faisant prendre la courbe que l'on veut donner au tonneau, on brûle des copeaux dans le fût. La chaleur attendrit le bois : il devient plus souple, & obéit mieux au bâtissoir.

Les Tonneliers ont l'attention d'exécuter cette opération dans un endroit éloigné de celui où ils travaillent ordinairement, pour que le feu ne se com-

munique point aux copeaux secs, ou à d'autres bois qui pourroient donner lieu à un incendie.

On voit maintenant pourquoi le Tonnelier a diminué un peu de l'épaisseur des douves sur leur largeur ; ce qu'ils appellent *tailler en roue*. La douve *b* (*fig.* 10) prend extérieurement la courbe, & donne au tonneau la forme circulaire que l'on demande dans chacune de ses parties.

On voit encore que chaque douve plus large dans sa partie moyenne, que vers ses extrémités resserrées par les cercles, contribue encore à donner au tonneau une forme réguliere, & celle qu'on est convenu de lui donner.

ARTICLE III.

Des moyens qu'emploie le Tonnelier pour rogner les Douves, & former ce qu'on appelle le Jable du Tonneau.

Le Tonnelier, après avoir monté son tonneau & sa futaille, & l'avoir retenue par deux cercles de chaque côté du bouge, réduit chaque douve à une même longueur. Cette opération qui se nomme *rogner les douves*, demande beaucoup d'attention de la part du Tonnelier. Elle doit précéder celle où le Tonnelier fera le jable, la perfection de cette seconde manœuvre dépendant en grande partie du soin qu'on a mis à bien exécuter la premiere.

Auparavant de décrire la façon de rogner & de faire le jable, nous devons dire un mot de deux opérations moins essentielles que celles-ci, & moins difficiles à exécuter, mais que le Tonnelier pratique toujours avant celle de rogner & de jabler. Ce sont celles qu'il appelle faire le *parage*, & former le *pas d'asse* (*) ou le *chanfrein*.

Pour entendre ce que les Ouvriers nomment faire le *parage* & le *pas d'assé*, il faut se représenter la figure intérieure que doit avoir le tonneau. Nous avons dit qu'il formoit un polygone à autant de côtés qu'il y a eu de douves employées à le construire, plutôt qu'une surface arrondie, parce que l'espace compris entre des planches droites, ne pouvoit pas donner une figure cylindrique.

Il faut encore savoir que la petite portion de l'intérieur du tonneau qui doit rester apparente, est celle comprise depuis chaque extrémité du tonneau, jusqu'à la rainure du jable. Le *parage* est l'opération par laquelle, dans la partie du tonneau qui doit devenir visible, le Tonnelier change la figure de polygone qu'il avoit auparavant, & lui donne une forme circulaire. Avant de parer son jable, l'Ouvrier prend son fût retenu par quelques cercles, comme nous l'avons dit plus haut, & il le pose sur une surface unie, pour examiner, (en frappant toutes les douves, & les faisant porter sur ce terrein égal,) celles

(*) L'Ouvrier a donné le nom de *Pas d'asse* à cette opération, probablement parce qu'elle est faite avec l'*asse* ou *assette*.

qui

qui sont plus longues qu'il ne convient à la dimension du tonneau. Il porte ensuite son fût dans la *selle à rogner* (*Pl. II*, *fig.* 1).

La *selle à rogner* est une espece d'étau destiné à arrêter & à maintenir le tonneau, tandis que le Tonnelier l'acheve & le perfectionne. Cet étau (que nous ne nommons ainsi, que parce qu'il retient la partie qu'on veut travailler), consiste en deux fortes branches qui, réunies par une de leurs extrémités, forment une espece de fourche. Pour la rendre solide, le Tonnelier a retenu en terre le côté où les deux branches se réunissent. Il a encore arrêté l'une des deux branches à un poteau aussi enterré, & placé perpendiculairement à l'extrémité de cette branche. De l'autre côté, à l'autre bras de la fourche, environ à un pied de ce bras, l'on a mis encore un troisieme poteau arrêté aussi perpendiculairement. Enfin, au-dessous de la fourche, de l'endroit où les deux bras se réunissent, il part une traverse qui n'a pas tout-à-fait la longueur du poinçon, & qui est entaillée sur son extrémité la plus éloignée de la fourche. C'est entre ces deux bras de la fourche, & sur cette traverse, que porte le poinçon que le Tonnelier doit travailler. Le poteau éloigné de quelque distance de la fourche, contribue encore à le maintenir stable.

Le Tonnelier place donc sa futaille dans la selle à rogner, & la maintient de façon qu'il ne puisse lui faire changer de place dans cette espece d'étau, que lorsqu'il voudra quitter l'endroit achevé pour en travailler un autre.

Pour donner au jable une figure circulaire, au lieu du polygone que les douves forment par leur rencontre, le Tonnelier soustrait dans l'intérieur du tonneau une partie de l'épaisseur de chaque douve, sur-tout vers leur milieu, & cela seulement dans une hauteur de cinq à six pouces, mais à chaque bout, afin que la rainure du jable en soit plus réguliere, & faciliter l'entrée du fond quand il le mettra dans son jable. Enfin, cette premiere opération achevée, le Tonnelier travaille à former intérieurement sur chaque extrémité des douves, aussi à chaque bout du tonneau, un biseau ou une espece de chanfrein que l'on peut voir, ou avoir remarqué sur un tonneau achevé.

Outre que ce chanfrein donne une certaine propreté au tonneau (sans doute parce que nos yeux y sont accoutumés), ce biseau facilite encore son maniement, & le rend plus aisé à soulever, quand on veut le faire porter sur un de ses fonds. Une principale raison qui engage à le former, & qui rend ce biseau nécessaire, c'est que les extrémités des douves ayant moins d'épaisseur, il est plus aisé d'achever de les rogner, comme nous allons l'expliquer dans un moment. On prétend aussi que les planches ainsi terminées par un chanfrein, sont bien moins sujettes à *s'écaler*, en terme de Tonnelier, c'est-à-dire, que les lames du bois qui forment les douves, se séparent moins les unes d'avec les autres.

Pour former cette espece de chanfrein, la piece restant toujours assujettie dans la selle à rogner, le Tonnelier enleve une partie de l'épaisseur des dou-

ves ſur leurs extrémités, en amenant l'aſſette à lui, & travaillant en face de ſon corps & de l'ouverture du tonneau; au lieu qu'en formant le parage dont nous avons parlé, il n'a devant lui que la partie de la circonférence du tonneau qu'il travaille. Il retranche & enleve donc le long des bords des douves intérieurement la moitié de leur épaiſſeur, & forme le biſeau qui fait une partie des jables des tonneaux.

Venons maintenant aux moyens employés par le Tonnelier pour achever de rogner ſon tonneau.

Le Tonnelier, pour rogner une futaille, la met dans la ſelle à rogner. Nous verrons qu'il ſe paſſe de cette eſpece d'étau pour rogner les quarts, & nous décrirons ce qu'il lui ſubſtitue.

Après donc avoir coupé avec l'aſſette les douves qui débordent beaucoup les autres, opération qui a dû ſe faire avant de former le chanfrein, il prend ſon rabot, & le promene ſur toute l'épaiſſeur des douves, en coupant toutes celles qui ſeroient encore plus longues, juſqu'à ce qu'il voie la circonférence du tonneau bien formée & réguliere dans toutes ſes parties. Il ne faut point qu'il y ait de reſſaut ſur cette ſurface, parce que, comme nous allons le dire, elle doit régler la rainure dans laquelle doit entrer le fond; & les mêmes inégalités, s'il y en avoit ſur cette ſurface, ſe trouveroient répétées dans la rainure du jable.

Le rabot emporte plus aiſément les parties inutiles, & celles qui débordent la longueur que l'on veut laiſſer aux douves depuis le chanfrein qu'a formé le Tonnelier ſur l'épaiſſeur des douves: il donne au fer du rabot plus de facilité pour mordre ſur le bois. Le Tonnelier d'une main fait tourner ſon fût dans la ſelle à rogner, tandis que de l'autre il travaille la partie de la circonférence qui ſe préſente devant lui.

Le tonneau étant toujours placé dans la ſelle à rogner, il s'agit pour lors de pratiquer l'eſpece de rainure dans laquelle doit entrer le fond, & qu'on nomme *Jable*. Le Tonnelier a un outil qu'il nomme *Jabloire*. C'eſt une eſpece de ſcie ou de *truſquin* (*Pl. II*, *fig.* 2, 6, 7 & 8), deſtiné à former une rainure de deux ou trois lignes de profondeur dans l'intérieur des douves, environ à deux pouces & demi ſur les poinçons, & un pouce trois quarts ſur les quarts.

Son tonneau étant bien aſſujetti, après avoir mis la petite plaque de fer garnie de dents qui doit former la rainure à la diſtance convenable, il promene la jabloire (*Pl. V*, *fig.* 9) tout autour de ſon tonneau intérieurement, en ne lui faiſant changer de poſition dans la ſelle à rogner, que lorſqu'il voit la rainure bien formée. Il ſe tient encore de côté pour la pratiquer, & appuie ſur l'outil en l'amenant à lui. La piece de bois *a* (*Pl. II*, *fig.* 2), où eſt retenue la traverſe qui tient la petite ſcie, porte le long des douves: ainſi, ſi elles ont été rognées également, le Tonnelier eſt ſûr auſſi que ſon jable ſera régulier.

Dans des atteliers de tonnellerie, où chaque ouvrier a son district, c'est une malice du Rogneur de donner à un Apprentif un fût mal rogné, pour lui faire son jable, qui jamais pour lors ne peut être parfait ; car, comme nous l'avons vu, la jabloire suivant le contour de la circonférence du tonneau, les mêmes irrégularités de cette partie se trouveront sur le contour de la circonférence du jable.

Cette opération ne demande pas de la part de l'Ouvrier qui forme le jable une grande adresse ; elle exige seulement de la force & une attention scrupuleuse, pour qu'il ne donne pas à la rainure plus de profondeur en un endroit qu'en un autre. La douve qui auroit été creusée davantage, seroit trop affoiblie dans cette partie, & elle casseroit, comme il n'arrive que trop fréquemment aux tonneaux.

L'Ouvrier doit plutôt observer l'épaisseur de ses douves, que le mouvement qu'il donne à son outil. En consultant l'explication des figures, on verra que la petite piece de la jabloire, qui est taillée en dents de scie, porte dans une petite palette de tôle, & que la scie ne doit déborder la palette que de la profondeur que l'on veut donner à la rainure du jable. Ainsi quand une fois la scie a enlevé cette quantité, la palette porte alors sur la douve, & l'outil ne peut plus mordre. Mais quelquefois la douve rentre en dedans, & elle a moins d'épaisseur dans cette partie où l'on forme le jable ; & c'est dans ce cas où l'Ouvrier ne doit ouvrir sa rainure que d'après l'observation qu'il a faite de la partie qu'il va travailler.

Quand, au lieu d'un poinçon, l'Ouvrier forme le jable d'un quart ou d'un quarteau, il n'est point nécessaire de les porter dans la selle à rogner pour les rogner & pour les jabler. Il se sert d'un autre moyen plus expéditif.

Il met son quarteau en long sur une piece ou poinçon qui porte sur un de ses fonds. C'est un vieux poinçon défoncé (le premier qui se rencontre) qui sert ordinairement à cet usage. L'Ouvrier passe une corde par le bondon de cette vieille futaille, & en attache une de ses extrémités, tandis que l'autre côté de la corde pose sur le quart qu'il veut rogner. A cette seconde extrémité de la corde, le Tonnelier ajuste une pierre qui, par sa pesanteur, fait appuyer la corde sur le quart, & l'assujettit assez solidement, pour que le Tonnelier puisse le travailler. Pour le contenir, il met encore quelquefois le pied sur la pierre dont nous parlons.

Le Tonnelier passe encore son bras gauche par-dessus le quart, tandis que de la main droite il le rogne, & forme ensuite le jable, comme nous l'avons détaillé pour les poinçons.

Le jable fait, le Tonnelier peut arranger les fonds qui doivent fermer les deux dernieres parties de son tonneau, & les mettre en place, comme nous allons le décrire dans l'article suivant.

ARTICLE IV.

De la construction des Fonds des Tonneaux, & des moyens qu'emploie le Tonnelier pour les mettre en place.

QUAND le tonneau est *monté, rogné & jablé*, le Tonnelier va chercher le traversin qu'il a dressé & préparé, comme nous l'avons expliqué, & s'en sert pour former les fonds de son tonneau.

On peut se rappeller que nous avons déja dit qu'un fond est ordinairement composé de plusieurs pieces, souvent de cinq (*Pl. V, fig.* 23), d'une plus large *a* que les autres, qui fait le milieu du fond, & que l'on nomme *Maîtresse piece;* de deux autres *b, b*, qui sont à chacun des côtés de celle-ci, qu'on nomme *Aisselieres;* & de deux dernieres *c, c*, qui terminent le fond, qu'on appelle *Chanteaux*. Le Tonnelier qui ménage le bois, se sert de deux petites planches pour former ces deux dernieres pieces. Il s'en rencontre souvent qu'il a rebutées, parce qu'ayant ôté les parties défectueuses, elles sont devenues trop courtes. Celles-là sont encore bonnes pour en faire des chanteaux. Quelquefois, quand son traversin porte de larges dimensions, au lieu de cinq pieces, il n'emploie que quatre planches (*fig.* 22): deux *a, a*, dont la réunion est au milieu du fond, & les deux chanteaux *b, b*. Si au contraire son traversin porte peu de largeur, il compose son fond de six pieces (*fig.* 21); il met deux maîtresses pieces *a, a*, deux aisselieres *b, b*, & deux chanteaux *c, c*. Ces cinq, ces quatre, ou ces six planches étant arrangées, le Tonnelier conduit par la routine, plutôt qu'instruit des regles de la Géométrie, prend son compas, & l'ouvre de la sixieme partie de la circonférence de son tonneau. En prenant cette mesure dans le jable, il place (*Pl. V, fig.* 5) une des branches de son compas dans le centre de ses planches vers le milieu de celle qui doit former la maîtresse piece. Pour retenir le traversin, il pose ces pieces sur le fût: il met son sergent sur sa piece pour porter les planches qui vont former le fond. Il les embrasse d'une main en les serrant contre son corps, tandis que de l'autre il trace son cercle. Il porte ensuite chacune de ces planches sur la selle à tailler; & en l'assujettissant (*Pl. V, fig.* 6) sur le banc avec le genou, il scie les planches avec la *scie* ou le *feuillet à tourner*, en suivant le trait marqué par le compas, & laissant ce trait franc, c'est-à-dire, apparent & en dedans. Après cette opération, il forme un biseau sur l'endroit coupé avec la scie sur tout le contour du fond, pour que ces planches qui doivent servir à sa construction, puissent entrer dans la feuillure qu'il a fait au tonneau, & que l'on nomme *Jable*.

Pour faire ce biseau, le Tonnelier met chacune des planches du fond sous la serre de la selle à tailler. Il la retient, en appuyant ses pieds sur la traverse au-dessous

au-dessous du banc ; & avec la plane, il commence par bien arrondir son fond, en suivant le trait : il finit par ôter en biseau l'épaisseur des planches à la distance d'un demi-pouce sur toute la circonférence du fond. Ce biseau doit avoir à peu-près la même hauteur que l'on a donnée au chanfrein ou *pas-d'asse* qui contourne la circonférence des extrémités du tonneau qu'on construit. C'est une regle entre les Tonneliers dont j'ignore la raison. Il renverse ensuite chaque planche, & en pratique autant sur cette derniere surface. Il ne reste plus ensuite qu'à mettre en place ses fonds ainsi travaillés. Et voici comme le Tonnelier s'y prend pour achever cette opération.

Il commence par lâcher les cercles de la premiere bande du tonneau, en les faisant remonter. Il met (*Pl. VI, fig.* 1) dans la rainure qu'on nomme *Jable*, la premiere piece du fond appellée *Chanteau*. Il fait entrer ensuite dans le jable & approcher du chanteau la seconde piece qui sera l'aisseliere. Il place de même de l'autre côté de la circonférence du tonneau, le chanteau, ensuite la seconde aisseliere ; & il frappe sur l'épaisseur des deux aisselieres pour les faire entrer dans le jable & s'approcher de la planche voisine, en retenant les douves avec la *tire à barrer*, pour faciliter l'entrée de ces pieces dans le jable. Mais pour mettre en place la derniere planche, celle que l'on appelle la *Maîtresse-piece*, comme le Tonnelier n'a plus la liberté de passer la main pour soutenir en dessous les planches, il se sert du *tire-fond*. C'est une espece de piton de fer (*Pl. I, fig.* 8) dont la meche ou pointe porte quelques pas de vis fort larges, pour qu'il ne perce pas la planche d'outre en outre. Il enfonce ce tire-fond dans la planche destinée à former la maîtresse-piece, & la soutient, de peur qu'elle n'entre trop & ne tombe dans la futaille. Il appuie cependant assez sur le tire-fond, pour l'obliger d'entrer dans la rainure du jable.

Quand cette planche a passé le jable, & qu'elle est trop entrée, le Tonnelier, pour la faire revenir, emploie le manche de la *tire à barrer*, qu'il passe dans la tête du tire-fond, qui, comme nous l'avons dit, est formée en anneau ; & tandis qu'il se sert de la tire comme de levier, pour retenir la piece trop enfoncée, il frappe sur les planches voisines à petits coups *secs* & redoublés avec l'utinet (*Pl. II, fig.* 14), qui est un petit maillet à long manche. Il fait ainsi rentrer cette piece du fond dans le jable, & relever sa voisine, si elle en étoit sortie, & si elle se trouvoit placée trop bas.

Le Tonnelier remet ensuite les cercles de la premiere bande qu'il avoit ôtés, pour avoir la liberté de placer son fond. Il exécute la même manœuvre pour placer le second fond ; & son tonneau ainsi garni de ses deux fonds, est pour lors prêt à être livré.

Souvent il s'apperçoit en remettant les cercles, que son tonneau a *trop de fond*, ou qu'il n'en a pas assez. Quand il a *trop de fond*, les douves ne serrent pas les unes contre les autres, & le vin s'échapperoit. Quand son fond n'a pas

assez de surface, qu'il est trop petit, les douves ne serrent point assez les pieces du fond; & ce dernier ne tient pas dans son jable.

Pour remédier au premier défaut, au *trop de fond*, le Tonnelier releve le cercle de la premiere bande. Il souleve avec le tire-fond la maîtresse-piece, & il la diminue sur les deux côtés qui forment une ligne droite, & sur celles qui portoient contre les pieces les plus proches. Il remet ensuite cette partie de fond en place, comme nous l'avons détaillé pour la premiere fois.

Quand le fond n'est pas assez grand, le Tonnelier se contente souvent de changer la maîtresse-piece, & d'en mettre une plus large à la place de celle-ci; mais il vaudroit beaucoup mieux refaire un nouveau fond. Il remet en place le cercle de la premiere bande qu'il lui a fallu ôter: il donne de la *serre* en frappant les cercles, & ses fonds pour lors sont bien soutenus.

Les Provençaux, pour former les fonds des barils destinés à contenir de l'huile, & de peur qu'elle ne s'échappe entre les planches qui forment le fond, les joignent encore avec plus de précaution.

Ils étendent le long de l'épaisseur du traversin une feuille de roseau qui garnit les intervalles qui pourroient être restés entre l'une & l'autre planche. Ils font encore entrer une pointe de fer, ou une petite cheville de bois qu'on nomme *Goujon*, dans l'épaisseur d'une des planches du fond, & ils le retiennent moitié dans l'une, & moitié dans l'autre des planches. Ce goujon sert à les assujettir, & à les empêcher de se déjetter par la chaleur, & conséquemment il rend le fond bien plus solide. On garnit souvent les fonds de ces pieces, futailles ou barils, d'une couche extérieure de plâtre, pour empêcher l'huile de transsuder & de se perdre.

Le tonneau garni de ses fonds & soutenu par des cercles, est en état d'être vendu & livré. Le Tonnelier, si l'acquéreur le desire, en lui livrant le tonneau, y pratique (*Pl. VI*, *fig.* 7) une ouverture au milieu d'une douve & à égale distance de ses deux extrémités sur le bouge de la piece. On la nomme l'*ouverture du bondon*. Elle est destinée à entonner le vin, ou la liqueur dont on doit emplir le tonneau.

On se sert, pour former cette ouverture, d'une espece de vrille ou tariere (*Pl. II*, *fig.* 17), appellée *Bondonniere*; & ordinairement celui qui est chargé de faire le trou du bondon, choisit la douve la plus large & la plus mauvaise. Les deux douves qui accompagnent celle-ci, peuvent même être défectueuses: pourvu qu'il ne s'y rencontre pas de trou ni de fentes qui puissent permettre au vin de se perdre en roulant le tonneau, on ne peut faire aucun reproche au Tonnelier.

L'usage a permis au Tonnelier d'employer ces trois douves défectueuses, parce qu'elles sont toujours destinées à former la partie supérieure du tonneau lorsqu'il est en place dans une cave. Ainsi les douves, ou ne porteront pas contre le vin, ou quand elles y porteroient, le vin n'agissant point sur

elles par son propre poids comme sur les autres, le bois de ces douves moins parfait, ne laissera pas perdre la liqueur. Tout bois de chêne, même celui que l'on nomme *Bois rouge* ou *vergeté*, pourvu qu'il ne puisse pas communiquer de mauvais goût au vin, peut être employé pour en former ces trois douves ; & le Tonnelier peut livrer ainsi son tonneau.

Souvent ce n'est pas le Tonnelier qui forme le trou du bondon. Quand les tonneaux sont destinés à être vendus à des Vignerons, ils se chargent eux-mêmes de faire cette derniere opération, pour laquelle il est nécessaire seulement d'avoir une bondonniere. Il n'est pas difficile ensuite d'en faire l'usage qui convient. Quelquefois dans un village il n'y a qu'une bondonniere que l'on se prête mutuellement.

Le Tonnelier prétexte, pour ne point former l'ouverture du bondon, qu'elle donneroit une entrée aux ordures dans les pieces ou tonneaux, qui pourroient leur communiquer un goût de fût ; que les rats & les souris pourroient s'y établir : mais la principale raison qui les engage à ne la pas pratiquer, c'est qu'elle faciliteroit au particulier le moyen d'examiner l'intérieur de la futaille. Le Marchand donne encore à l'acquéreur d'autres raisons ; mais c'est là presque toujours celle qui le conduit.

La bondonniere est une tariere emmanchée dans une traverse de bois. Le fer en est court. La meche est conique : le bout est terminé en pointe, & est tourné en vis. L'autre extrémité du cône ou de la *mêche* vers sa base, est fort ouverte, parce que l'ouverture qu'elle doit former, doit être assez grande pour qu'elle donne toute facilité à entonner le vin dont on doit emplir le futaille. La façon de se servir de la bondonniere est trop aisée à imaginer, pour exiger de plus amples détails. Il faut seulement opérer doucement, afin de ne point fendre la planche que l'on veut percer. Le vin entonné, on ferme cette ouverture avec un bouchon de bois du même diametre, appellé *bondon*.

Le Tonnelier a eu l'attention, en plaçant son fond, d'examiner les douves défectueuses, celles qui sont les plus mauvaises du tonneau ; & il place son fond perpendiculairement à ces douves. C'est à celui qui fait le trou du bondon à reconnoître les douves défectueuses qui sont destinées à faire les parties supérieures du tonneau, pour y percer la bonde, ainsi que nous l'avons dit.

Le particulier qui achete des tonneaux, met, comme nous l'avons dit, dans ses conventions, que quelques mois après les avoir emplis de liqueur, quand il le requerra, le Tonnelier viendra les *barrer* & les *sommager*.

En expliquant quelques termes propres à l'art du Tonnelier, nous avons dit que *barrer* s'entendoit d'une barre ou planche que l'on plaçoit dans un sens opposé à celui des planches qui formoient le fond, & que l'on soutenoit cette barre par plusieurs chevilles. Ainsi on appelle *barrer une piece*, y mettre les barres qui doivent soutenir les fonds. On le dit aussi des ouvertures qu'on fait pour poser les chevilles qui doivent retenir les barres. Nous avons en-

core ajouté que *ſommager*, c'étoit placer les doubles cercles qu'on nomme *Sommiers*. Nous parlerons de cette ſeconde opération, en traitant de la façon de relier les tonneaux.

Quand le tonneau eſt plein de liqueur, que le vin a travaillé, qu'il a eu le temps d'imbiber les fonds, chaque piece du fond ſe renfle & s'alonge au point de jetter les douves & de caſſer les cercles. Pour prévenir ces accidents, on a deux moyens qu'on met en uſage. Le premier conſiſte à retoucher les fonds; le ſecond à les *barrer*.

Pour remédier à l'inconvénient d'un fond qui s'eſt gonflé, ou qui a du *trop-fond*, en terme d'ouvrier, le Tonnelier ôte un cercle ou deux de ſon tonneau vers les extrémités, & leve avec le tire-fond ſeulement la maîtreſſe-piece qu'il diminue de largeur ſur la colombe ſur les deux côtés qui avoiſinoient les deux aiſſelieres; & il la remet en place, comme nous l'avons décrit en parlant de ſa premiere conſtruction.

Quand les Tonneliers veulent épargner ſur le temps, & ménager le bois qu'ils emploient, au lieu de travailler la maîtreſſe-piece, ils ſoulevent le chanteau qu'ils diminuent ſur le côté qui touchoit l'aiſſeliere la plus proche. Ils ont ſur-tout cette pareſſe, quand il s'agit de ſubſtituer une piece à un fond qui n'a pas aſſez de dimenſion. Ils épargnent quelque choſe ſur la planche qu'ils emploient; & ils font un mauvais ouvrage, & qui n'eſt pas régulier. On ne peut retoucher ou changer que la maîtreſſe-piece, celle du milieu, quand on veut qu'on ne s'apperçoive pas de la mal-adreſſe & du peu de probité de l'Ouvrier.

Pour ſoutenir chaque planche & les empêcher de ſe coffiner, on doit donc encore *barrer les fonds*.

La barre (*Pl. V*, *fig.* 19) dont on ſe ſert ordinairement pour ſoutenir les fonds, eſt compoſée d'une piece de bois *a* de la longueur du diametre du fond. Ainſi ſa longueur doit varier ſuivant les dimenſions de la piece dont elle doit ſoutenir les fonds. Elle a environ 4 pouces de largeur ſur un pouce d'épaiſſeur. Cette barre eſt ſouvent faite de bois de chêne, garni de ſon aubour, & l'on s'inquiete peu de ſa qualité. Comme c'eſt un ouvrage qui ſe fait dans la forêt, nous ne le détaillerons point ici.

Le Tonnelier dreſſe ſeulement cette barre avec la doloire & la plaine, & pratique ſur chacune de ſes extrémités un biſeau *b* de cinq à ſix pouces, qui ſe termine à l'endroit où ceſſent de porter les chevilles *c*, (*fig.* 18) dont nous allons parler, & qui doivent la retenir. Ils achetent les barres au cent, ainſi que ces chevilles.

Il commence par former dans les douves les ouvertures où doivent ſe poſer les chevilles qui ſont deſtinées à retenir la barre. Il ſe ſert pour cela du *barroir*, ou de la *vrille à barrer* (*Pl. II*, *fig.* 16). C'eſt une tariere dont le fer eſt fort long, & la meche fort étroite. Nous allons en dire la raiſon.

Le

Le Tonnelier (*Pl. VI, fig. 6*) fait premiérement avec cette tariere les trous qui doivent porter les chevilles du côté de la circonférence du jable, qui est la plus éloignée de lui. La tige qui porte la vrille est fort longue, pour qu'elle puisse traverser la futaille. Il a l'attention de former ces ouvertures à deux pouces au-dessus du fond, pour laisser l'épaisseur de la barre. Il place une extrémité de la barre sous les chevilles qu'il a enfoncées dans les trous faits au jable, & au-dessus d'un des fonds. Mais pour baisser la barre, & assujettir l'autre côté par les chevilles, sur-tout lorsque les planches du fond sont *bouges*, & faire porter cette seconde partie de la barre sur le fond, il faut que le Tonnelier ait recours à la *tire à barrer*, ou *tiretoir* (*Pl. II, fig.* 11). Il saisit avec le crochet de fer *a* de cet outil, un cercle qui lui sert de point d'appui; & plaçant l'extrémité *b* de la tire à barrer sur la barre, il leve le manche, & s'en sert comme de levier pour faire baisser la barre, jusqu'à ce qu'elle porte sur le fond. Il l'y retient par des chevilles pareilles aux premieres.

Les chevilles des Tonneliers avec lesquelles ils retiennent les barres & assujettissent les pieces des fonds d'un fût ou d'une futaille, sont ordinairement de chêne. Dans quelques endroits on les forme cependant de peuplier, de saule ou de bouleau. Nous ne parlerons point encore des moyens employés pour les fendre. C'est l'ouvrage des Ouvriers *fendeurs*. Nous dirons seulement qu'elles sont équarries, & qu'elles portent 4 à 5 pouces de longueur. Le Tonnelier les pose & les frappe dans les trous qu'il a faits aux douves au-dessus de la barre.

L'usage de quelques Provinces est de garnir la barre de 4 à 5 chevilles sur chacune de ses extrémités; & dans d'autres, on n'en met que deux fort petites (*fig.* 15). En Bourgogne, les Tonneliers en mettent beaucoup plus: ils en garnissent presque toute la circonférence des fonds d'une futaille (*fig.* 17). Il leur faut pour lors donner beaucoup plus de longueur; & elles ont 7 à 8 pouces. Nous ferons remarquer dans un moment, que les chevilles ont d'autant plus de force, qu'elles portent sur les cercles doubles appellés *Sommiers*.

Il paroîtroit que l'on pourroit prévenir un des inconvénients que nous venons de détailler du *trop-fond*, & des bois qui renflent quelque temps après que l'on a rempli le tonneau de liqueur. Si l'on commençoit par placer la barre avant d'y mettre le vin, cette barre retiendroit le bois qui, en renflant, demande à s'écarter. Mais le Tonnelier a de bonnes raisons pour ne la placer que quand les bois imbibés ont fait leur effet.

1°. Il est plus avantageux que le bois soit humide & gonflé, pour former sur l'extrémité des douves les trous qui doivent porter les chevilles. Si le bois étoit sec, il fendroit, & la douve deviendroit défectueuse.

2°. Le Tonnelier formeroit ses trous trop bas; & le bois venant à

ſe gonfler & à s'alonger, on ne pourroit plus retoucher le fond ; & les trous des chevilles ſe trouvant pour lors mal placés, nuiroient au changement qu'on auroit été maître de faire au fond de la piece, dont toutes les parties auroient augmenté de volume.

Enfin, c'eſt un ouvrage que le Tonnelier remet à l'hyver ; & c'eſt un temps où il eſt plus tranquille & moins ſurchargé d'autres beſognes qui ſe trouvent réunies dans celui où l'on tire les vins.

ARTICLE V.

Du Reliage des Tonneaux ; des moyens employés pour placer les Cercles à une Futaille neuve, ou en remettre de neufs à une vieille dont quelques Cercles viendroient à manquer.

COMME les Tonneliers conſtruiſent des pieces, fûts ou futailles, cuves, poinçons, &c, de différentes grandeurs, & que les cercles deviennent les liens des douves qui ſervent à les former, ils doivent faire proviſion de cercles ou cerceaux de différentes dimenſions, force, longueur & largeur. Il ne ſeroit plus temps d'en faire l'acquiſition quand on viendroit chercher le Tonnelier pour relier une piece dont pluſieurs cercles auroient déja manqué.

On eſt convenu d'appeller *Cercles* plus communément ceux des grands vaiſſeaux, comme cuves, cuviers, baignoires, &c : *Cerceaux*, de plus petits qui ſervent pour les barils, fûts, futailles, &c.

Le Tonnelier doit ſe munir de cercles pour les cuves, les baignoires, cuviers ; & de cerceaux pour les futailles, tonneaux, quarts, &c.

Différents bois ſervent à former des cercles. Les meilleurs ſont ceux de chêne, de châtaignier, de noyer, d'orme, meriſier, laurier-ceriſe, épine, &c. On en fait encore avec du coudrier, & avec de jeunes branches de mûrier. Ce bois eſt très-tendre & pliant ; ce qui engage à l'employer particuliérement en cerceaux pour les petits barils. On en forme auſſi avec le frêne ; & de moindre qualité, avec le bouleau, le ſaule, le peuplier & autres bois blancs. Ces derniers ſe fendent aiſément ; mais ils pourriſſent très-promptement.

Nous n'entrerons pas dans des détails ſur la fabrique des cercles. Ce ſeroit ſortir de notre objet, puiſque le Tonnelier les achete tout faits. Nous dirons ſeulement que l'on ſe ſert de jeunes *taillis*, dont les pouſſes ſont coupées tous les 10 à 12 ans ; qu'on les fend, & qu'on les façonne en cercles.

Le Tonnelier achete ſes cercles en *rouelle*, *meule* ou *botte*, compoſées de plus ou moins de cercles ou cerceaux, ſuivant l'uſage du pays d'où il les tire, & la groſſeur du cercle. Les plus grands cercles que l'on prépare

dans la forêt d'Orléans, ont 39 à 40 pieds de long.

Les plus petits cercles de cuves ont 18 pieds de long.

Les cercles de cuves s'arrangent six à six, & se vendent ainsi au *sixain.*

Les cercles de tonneau ou demi-piece sont liés quatre par quatre l'un dans l'autre, & forment une rangée.

Six rangées composent ce qu'on appelle une *Rouelle*. Ainsi la rouelle contient 24 cercles qui sont retenus & liés ensemble (*Pl. IV, fig.* 10).

Six rouelles font une *pile*, & sept piles passent pour un *millier*, quoiqu'il contienne 1008 cercles. Les 42 rouelles forment ce que le Tonnelier achete pour un millier.

Les cercles pour les pieces de 4 sont nommés *Cercles de plein-pied.* La rouelle de ces cercles n'est composée que de douze cercles, six rouelles à la pile, & sept piles au millier. Ils se livrent au même prix que les premiers dont nous avons parlé. Mais comme ils ont de plus grandes dimensions, on les vend moitié moins en nombre.

Le cerceau doit être garni de son écorce, point ver-moulu, ni trop cassant. On est obligé dans la forêt, pour le conserver souple, & de peur qu'il ne seche trop étant mis en meule, de le couvrir de broussailles ou de copeaux. Quand une fois il est vendu au Tonnelier, c'est à lui à le tenir dans un lieu frais pour le conserver souple.

Nous avons laissé le tonneau garni seulement de 4 cercles, pour retenir les douves & ses deux fonds. Les Tonneliers qui vendent les tonneaux neufs, & qui en font trafic en gros, ou qui en envoient dans les Isles, souvent les démontent, en numérotent les pieces, & les envoient ainsi en planches; ce qu'ils appellent *en botte*. Une seule piece en renferme plusieurs démontées. Les pieces tiennent moins de place; le transport en devient bien plus aisé. Ils envoient les fonds à part, & les cerceaux en *mottes* ou *bottes*. C'est l'ouvrage du Tonnelier auquel ils les adressent, de retrouver les planches de chaque piece numérotées, & de les relier, lorsqu'elles sont arrivées à leur destination.

A Orléans, le tonneau ou poinçon neuf n'a que dix cercles quand le Tonnelier le livre. Quelques mois après qu'il a été vendu, le Tonnelier vient le garnir de 8 autres cercles. Il ajoute 4 cercles de chaque côté du bondon sur ce qu'on appelle le *Bouge*, ou le ventre du tonneau *a a* (*Pl. VI, fig.* 21). Il ôte aussi les deux derniers cercles le plus près des extrémités du tonneau, & en remet deux doubles qu'on appelle *Sommiers b.* On donne le nom de *Sommier* (*fig.* 22), à deux cercles posés l'un dans l'autre, liés chacun comme tous les cercles avec l'osier; & qui, après avoir été doublés, sont encore liés ensemble. Les sommiers ont plus de force; & étant plus épais, ils portent à terre quand on roule la futaille, & épargnent aux jables le choc & les frotements qui pourroient les endommager. Les sommiers sont encore destinés à servir

de point d'appui aux chevilles de la barre. *Sommager*, c'eſt donc placer les *ſommiers*.

Chaque pays a ſa façon de placer les cercles. Nous avons dit qu'à Orléans on en met 18, cinq contre le jable, & quatre contre le bondon ou ſur le bouge. Quelquefois, au lieu de ſéparer les cercles, les Tonneliers les ſerrent l'un contre l'autre, & ne laiſſent point d'eſpace entr'eux; ce que l'on appelle *relier en plein*, (*fig.* 20).

A Paris, les Tonneliers ne garniſſent les tonneaux ou poinçons que de 14 cercles, quatre ſur le jable, qu'ils nomment le *Talus*, le *Sommier*, le *Collet* & le *Sous-Collet*, ou le premier & le deuxieme collet; & trois autres, dont le dernier, le plus près du bondon, eſt le ſeul qui porte un nom. Ils le nomment le *premier en bouge*, ou *ſur le bouge*. Cette quantité de cercles varie encore, ſuivant qu'ils ſont plus ou moins larges & forts. Le plus dont on garniſſe un tonneau, eſt de quatorze, vingt-deux, vingt-quatre.

Un tonneau, fût ou futaille dans ce dernier état, lorſqu'il a ſes cerceaux, ſes fonds & ſes barres garnies de chevilles, ſe nomme *Futaille montée*.

Nous allons expliquer la façon de placer un de ces cercles; ce qui ſuffira, puiſque c'eſt la même manœuvre qui ſe répete pour les autres.

Le Tonnelier, pour relier un tonneau, prend un cercle, & le préſente ſur le tonneau, à l'endroit où il veut le placer. Voici comme il donne au cercle la longueur qu'il doit avoir pour ſerrer la partie où il ſera mis. Il tient d'une main une extrémité de ſon cercle, & de l'autre main l'autre extrémité du cercle, mais environ aux trois quarts de ſa longueur.

La premiere main appuie l'extrémité du cercle contre une douve à un endroit que le Tonnelier remarque. Dans ce temps, la partie moyenne du cercle eſt élevée en l'air. Il fait avec ſon autre main porter ſucceſſivement chaque partie du cercle contre ſon tonneau, ſans faire quitter de place à ſa premiere main. Seulement quand la moyenne partie du cercle porte contre le tonneau, cette main éleve la premiere portion du cercle, & la porte un peu en haut; & il promene ainſi chaque partie du cercle ſur chaque partie du tonneau à l'endroit où il doit être mis. Il remarque l'endroit du cercle qui répond à la premiere partie où a été placée l'extrémité de ſon cercle, & il fait rejoindre avec ſes deux mains cette extrémité à l'endroit marqué. Il laiſſe une portion du cercle pour déborder cette premiere, & il retranche le reſte du cercle qui deviendroit inutile (*fig.* 3). Il eſt ſûr avec ces précautions de donner au cercle le diametre de la partie du tonneau ſur laquelle il a deſſein de le poſer. Pour lui donner ce qu'ils appellent de la *ſerre*, il fait rentrer un peu l'extrémité du cercle en dedans, & retient d'une main les deux parties du cercle qui ſe recouvrent l'une ſur l'autre, & qui tendroient par leur reſſort à s'approcher de la ligne droite, tandis que de l'autre main, il fait ſur le tranchant du cercle deux entailles avec la *cochoire*, à une certaine diſtance des extré-

mités

mités du cercle. En enlevant le bois qui ſe trouve entre chaque entaille, & formant ce qu'on appelle une *Coche*, il le retient toujours dans cette poſition, & l'y aſſujettit avec l'oſier.

L'oſier eſt fait de jeunes branches de certaines eſpeces de ſaule (*). On les coupe tous les ans pour être employées à cet uſage. La branche doit être fendue, c'eſt-à-dire, que chaque brin doit être pris dans une branche ſéparée; & à Orléans, quand on les deſtine à lier & retenir les cercles, on la partage en trois ou en quatre ſuivant la direction des fibres du bois. Le Tonnelier à Paris l'achete tout fendu en *botte*, en *molle* ou *torche*, compoſée de 150 brins de trois à quatre pieds de long (*Pl. IV, fig.* 11). Les Tonneliers dans les Provinces, achetent ſouvent l'oſier des Vignerons qui le cultivent & le fendent eux-mêmes. Nous donnerons à la fin de la deſcription de cet Art les moyens employés pour partager l'oſier. Le Tonnelier conſerve dans ſa cave l'oſier fendu; & avant de s'en ſervir, il a la précaution de le mettre tremper pendant quelques heures dans l'eau, pour qu'il devienne plus ſouple.

Le Tonnelier, après avoir réuni les deux extrémités du cercle, & après avoir placées l'une ſur l'autre les deux entailles qu'il a faites, pour que l'ouverture du cercle ait la dimenſion du tonneau à l'endroit où il deſire le placer, il approche l'une ſur l'autre les deux entailles dont nous avons parlé; & retenant le cercle d'une main, il prend de l'autre deux brins d'oſier. Il en caſſe le bois vers une de leurs extrémités, & ne laiſſe que l'écorce pour diminuer l'épaiſſeur, ſeulement dans cette partie de l'oſier. Il paſſe ces extrémités moins épaiſſes entre les parties du cercle qui ſe recouvrent. Il fait pluſieurs tours ſur le cercle pour les bien aſſujettir. Il continue ainſi d'entourer d'oſier & de lier enſemble les deux extrémités du cercle. Il garnit d'oſier les entailles, & finit par paſſer les bouts de l'oſier ſous le dernier tour qu'il vient de faire: il ſerre les brins, & par cette eſpece de nœud arrête ſon oſier. Il coupe ce qui déborde, en le faiſant porter ſur le jable de ſon tonneau & frappant deſſus avec la cochoire, ou, il le coupe avec une ſerpette. Il arrive ſouvent qu'un des brins de ſon oſier eſt plus court que l'autre: pour lors il ſupplée à celui qui manque de longueur, par un nouveau brin qu'il maintient par un nœud ſemblable à celui que nous venons de décrire.

Le Tonnelier lie encore ſon cercle avec de l'oſier à deux autres endroits différents. L'un très-près des extrémités du cercle; & l'autre entre ce dernier lien & le premier, ſous lequel ſe trouvent les entailles ou les coches dont

(*) Chaque Province donne ſouvent un nom différent aux eſpeces de ſaules que l'on y cultive, & dont les Vanniers emploient les branches entieres & dépouillées de leurs écorces, ou que l'on vend aux Tonneliers pour relier les tonneaux, quand on a fendu chaque branche avec ſon écorce.

Voici les eſpeces qu'on cultive le plus communément pour les employer à cet uſage.

Salix vulgaris rubens, *C. B.* Oſier rouge des vignes, le ſeul qui puiſſe être employé par les Tonneliers.

Salix ſativa lutea, folio crenato; c'eſt-à-dire, Oſier jaune.

Salix vulgaris nigricans, folio non ſerrato; c'eſt-à-dire: oſier blanc. Il eſt connu ſous ce nom par les Vignerons.

Salix oblongo incano acutoque folio; c'eſt-à-dire: Oſier-moulard.

nous venons de parler. Il ne s'agit plus que de mettre en place ce cercle lié en trois endroits, ainsi que nous venons de le dire.

Le Tonnelier a l'attention de poser son cercle, de façon que les coches ou entailles qu'il y a faites, soient en-dessus, & la ligature principale du côté où doit être le bondon. Il se sert, pour mettre les derniers cercles en place, de la *tire à cercle* ou du *tiretoir* (*Pl. VI*, *fig.* 4).

Après avoir placé la moitié de la circonférence du cercle sur les douves, il saisit avec le crochet de fer que porte le tiretoir, l'autre partie du cercle opposée à cette premiere; & appuyant sur le dehors de la piece le bout applati du tiretoir, en pesant sur le levier qui sert de manche à l'outil, il amene à lui le cerceau, & fait prêter le cercle au contour du tonneau. Il appuie en même temps le genou sur son cercle pour l'empêcher de *revenir*. Il engage encore les douves à se prêter à l'entrée du cercle, par quelques coups de *maillet* qu'il leur donne à différents endroits; enfin il enfonce le cercle & le chasse avec le maillet.

Pour faire entrer les cercles plus aisément, & pouvoir les frapper sans risquer de les endommager, il se sert du *chassoir*, qui est un coin de bois dont les deux extrémités sont coupées: il le tient dans la main (*fig.* 5), & le pose sur le cercle qu'il veut faire entrer. Il frappe à coups redoublés sur le chassoir; il contourne ainsi le cercle, en faisant toujours suivre le chassoir, & contraint ainsi le cercle de descendre jusqu'à l'endroit du tonneau où il veut le poser. Il a encore l'attention, pour rendre le bois moins coulant, ou plutôt pour imbiber l'humidité, & pour que le cercle une fois enfoncé d'un côté, ne revienne pas en le frappant sur l'autre, de le frotter avec de la craie, ainsi que l'endroit du tonneau où il doit le placer.

On retient les petits cerceaux qu'on destine pour de petits barils, sans se servir de brins d'osier. Cette manœuvre plus courte consiste à pratiquer sur la largeur de ces cercles deux petites entailles (*fig.* 23) à chacune de leurs extrémités: la premiere, sur une épaisseur du cercle; la seconde sur l'autre. En faisant entrer les deux entailles l'une dans l'autre, & plaçant les deux extrémités du cerceau en dedans, on forme une espece de nœud qui acquiert d'autant plus de solidité, que l'on a eu plus de peine à faire entrer le cerceau sur les douves qui forment le baril.

Quelquefois, quand il s'agit de retenir des douves pour former un vaisseau auquel on ne veut pas prêter grande attention & mettre beaucoup de propreté, on se contente de passer les deux extrémités du cercle l'une sur l'autre, sans pratiquer d'entaille; la pression seule empêche que les deux extrémités ne se séparent, quand on vient à les mettre en place (*fig.* 24).

Les cercles pourrissent plus promptement dans les caves & les celliers où l'on dépose les tonneaux, que les douves. Aussi est-on obligé de veiller à l'entretien des cercles, pour ne point perdre le vin que renferment les ton-

neaux ; & on les fait relier souvent. Les pieces dans quelques caves humides qui ont peu d'air, pourrissent & se perdent plus promptement que dans d'autres. Celles-là exigent plus d'attention. Regarnir le tonneau de nouveaux cercles, ou ce qu'on appelle le *relier*, est du ressort du Tonnelier.

Si l'on craint encore, qu'en remuant une piece qui renferme du vin, ou tirant le vin qu'elle contient, les derniers cercles de la piece ne viennent à manquer, au risque de perdre la liqueur, on en prévient le Tonnelier qui répond de la perte s'il en arrive. Il se charge pour lors de plusieurs cercles de fer (*Pl. IV, fig.* 1). Ces cercles sont formés de plusieurs bandes de fer applaties & circulaires (*fig.* 2 & 3), qui se joignent les unes avec les autres par le moyen d'un crochet que porte une de ces bandes (*fig.* 3), qui entre dans l'une & l'autre des ouvertures que l'on a faites sur la seconde bande de fer, & qui laisse ainsi la liberté de serrer plus ou moins le cercle, & de le rendre ou plus grand, ou plus petit, suivant la grosseur de la piece à laquelle on veut l'adapter. On resserre ce cercle de fer sur la piece à l'aide d'un écrou *a* que l'on tourne avec la clef *b*, (*fig.* 4). Le Tonnelier garnit la piece de deux de ces cercles, & il la met ainsi en état d'être remuée, ou d'en tirer le vin. Le propriétaire devient ensuite le maître, si les douves sont encore bonnes, de faire relier sa piece, & d'y remettre de nouveau vin, ou le même, si son dessein n'étoit pas de le mettre en bouteille.

Dans les Provinces, où souvent les Tonneliers n'ont pas de cercles de fer, ils se servent d'une corde dont ils entourent le poinçon, & ils la serrent avec un *Garreau*.

Quelquefois on s'apperçoit qu'une des douves d'une futaille laisse échapper le vin ; pour lors on se sert du même moyen : on transvuide le vin dans une autre piece, & le Tonnelier substitue une nouvelle douve pour remplacer celle qui est défectueuse.

Quelques Tonneliers se sont proposé, comme chef-d'œuvre, de changer une douve d'une piece pleine de vin, sans qu'il s'en perdît. On sent que le mérite de ce problême ne réside que dans la difficulté de l'exécution, puisqu'il est toujours plus aisé de soûtirer le vin dans une autre piece, & que l'on se rend par-là le maître de raccommoder aisément la partie défectueuse de celle que l'on a vuidée.

Dans l'exécution de ce chef-d'œuvre ou de cette preuve d'adresse, il se perd toujours un peu de liqueur, quand la piece est bien pleine ; mais le peu de temps que l'on emploie pour mettre en place la douve que l'on a apprêtée, le coup d'œil précis de celui qui l'ajuste, contribue à remplir plus ou moins bien les conditions & les difficultés du problême.

Nous ne parlons pas ici de certaines adresses que les Tonneliers emploient pour cacher leurs fraudes ; comme de mettre à une douve une piece, assez adroitement, pour que l'œil ne puisse la distinguer : celle de boucher

les fentes, ou d'empêcher qu'on n'apperçoive les défauts d'une douve, avec le maſtic, &c; de boucher des trous de vers avec des épines de pommiers ou pruniers ſauvages. Si ces trous ſe trouvent avoir été cachés ſous des cercles, & que le vin ſe perde par cette ouverture, le propriétaire peut intenter un procès au Tonnelier, qui eſt condamné à payer les dommages qu'il a occaſionnés par une négligence qu'il eſt impoſſible de reconnoître. Si le Tonnelier a négligé de boucher les *artuiſons* à d'autres endroits viſibles, c'eſt à l'acquéreur à y remédier.

Le Tonnelier ajuſte ſouvent, & retient une partie d'une douve ſous les cercles, pour rétablir une douve épeignée, c'eſt-à-dire, rompue dans le jable. La partie que l'on ajoute à cette douve pour la rétablir, ſe nomme *Peigne*.

Comme le jable eſt toujours la partie la plus foible dans une futaille, la rainure que l'on a pratiquée dans cette partie, étant priſe ſur la moitié de l'épaiſſeur des douves, & étant d'ailleurs ſouvent expoſée à de très-grands chocs, une douve ſe rompt très-fréquemment dans cet endroit : auſſi eſt-il permis au Tonnelier d'y remédier. Nous allons rapporter les moyens qu'on a coutume d'employer pour réparer ce dommage.

Pour mettre un peigne à une douve rompue dans le jable, le Tonnelier enleve les cercles qui portent ſur le jable. Il choiſit une partie d'une bonne douve de la même largeur que celle qu'il veut rétablir. Si cette partie eſt plus large, il la réduit à une largeur convenable ſur la ſelle à tailler & ſur la colombe. Il faut que cette portion de douve n'ait que la hauteur de la partie du jable que l'on veut rétablir, & de plus environ deux ou trois pouces, qui doivent ſervir, comme on va le voir, de recouvrement. Le Tonnelier coupe uniment la douve rompue dans le jable. Il ſe ſert, pour la couper, de la petite ſcie à main (*Pl. II, fig.* 10). Il doit en avoir de différentes grandeurs. Les petites ſe nomment *Egoine*. Il l'unit, & enleve enſuite dans l'étendue de deux ou trois pouces une partie de l'épaiſſeur de la douve y formant un *talus*, de façon que la portion la plus mince de ce qu'il enleve, ſoit à l'extrémité de la douve rompue, qui ſe termine au jable.

Il préſente ſur cette douve la partie de celle qu'il veut y ſubſtituer, pour s'aſſurer ſi elle eſt de même largeur que celle qui eſt rompue. Il ne laiſſe auſſi à celle-ci que 2 ou 3 pouces de plus que la hauteur du jable. Il forme le biſeau qui doit ſe trouver en dedans à l'extrémité de la douve, & qui doit ſe rapporter avec celui qui eſt déja formé ſur la circonférence intérieure du jable. Enfin il diminue l'épaiſſeur de cette partie de douve formant un biſeau, de façon que la portion de cette douve la plus mince ſe trouve, à ſon extrémité, oppoſée au jable, & que la partie de la douve caſſée, ſoit auſſi diminuée d'épaiſſeur, de ſorte que le peigne & la douve épeignée étant placées l'une ſur l'autre, ne forment pas plus d'épaiſſeur, dans la partie du recouvrement, que ſur tout le reſte de leur longueur. L'extrémité de la douve rompue, coupée

uniment à l'endroit où commence à paroître le peigne qu'on y a substitué, forme le jable ou la rainure dans laquelle entre le fond.

On peut aisément mettre un peigne à une douve sans défoncer la piece, & même sans la vuider, quand cet accident arrive, lorsque la piece est remplie de liqueur. Les cercles que l'on pose sur la partie du recouvrement retiennent le peigne en place, & une *douve épeignée* devient presqu'aussi bonne qu'une entiere.

Si la douve se cassoit plus bas que le jable, il faudroit nécessairement lui en substituer une entiere, car il est défendu d'y mettre un peigne pour réparer ce défaut.

Souvent il faut encore avoir recours à des expédients pour arrêter la liqueur qui transsude d'une piece de vin; ce qui arrive quand les douves ou les pieces du fond ne joignent pas exactement. Le Tonnelier se sert pour lors de toile éfilée, & d'un petit couteau qu'il nomme *Etanchoir* (*Pl. II*, *fig.* 15); & il fait entrer cette charpie dans la fente. Il l'enduit ensuite de graisse, de cambouis, ou de suif, qui arrête la liqueur (*).

Selon les statuts des Tonneliers, une piece faite de bon bois, *sec*, *non pourri*, *rongé*, *vergé* ni *artuisoné*, & sans *aubour*, doit être marquée. Les Maîtres Tonneliers, pour marquer leurs pieces & les reconnoître, se servent d'un petit compas que l'on appelle *Rouane*, dont une branche est pointue, l'autre est plus courte & tranchante. C'est avec cet outil (*Pl. VI*, *fig.* 25), qu'ils tracent différentes figures : par exemple, des cercles coupés par des lignes, ou des demi-cercles. Ce sont autant de caracteres particuliers qui servent à faire reconnoître l'ouvrage de cet Artisan. Les Commis aux Aides & les Marchands de vin se servent aussi de la *rouane*. Les Tonneliers tracent leurs marques sur le fond du tonneau; & l'on appelle *rouané* tout ouvrage ou marchandise marquée avec la *rouane*.

ARTICLE VI.

Application de ce qui a été dit sur la construction des Futailles à celle de tous autres Vaisseaux qui sont du ressort du Tonnelier.

LES Tonneliers ne se bornent pas à faire des *tonnes*, *tonneaux*, *pipes*, *&c.* les *cuves*, *cuviers*, *baignoires*, *baquets*, *&c.* sont aussi de son ressort. Mais comme il y employe à peu près les mêmes moyens que nous avons suffisamment détaillés, nous laisserons au Lecteur à en faire l'application aux différents ouvrages que font les Tonneliers, & qui sont tous formés par des planches réunies, par des liens de bois ou de fer. Il nous suffira, je crois, de faire

(*) Les Tonneliers emploient quelquefois, pour garnir les intervalles qui se rencontrent entre deux douves par où s'échapperoit la liqueur, d'une espece de mastic formé avec des feuilles d'orme & de la graisse de mouton pilés ensemble.

remarquer que la forme de ces vases dépend toujours de celle que le Tonnelier donne à chaque douve, & qu'elle tient à la façon de les tailler. Le vaisseau variera plus ou moins de forme; 1°. suivant que le Tonnelier diminuera la largeur des extrémités du merrain, en conservant celle du milieu; 2°, s'il diminue l'une de ses extrémités, en ne diminuant point la largeur de l'autre: 3°, s'il bombe plus ou moins une des surfaces de son merrain; 4°, suivant la pente que donne le Tonnelier au chanfrein qu'il forme sur son épaisseur. La figure des vaisseaux, tels que brocs, sceaux, seilles, baignoires, petits cuviers propres à tirer le vin, dépend de cette différente taille qu'il donne au merrain; & ces vases changeront toujours de forme & de nom, suivant la figure que l'Ouvrier aura donnée aux douves dont il se sera servi pour les former.

Pour bâtir les petites cuves, le Tonnelier prend du merrain de différentes dimensions suivant la grandeur des cuves qu'il veut en consttruire. Il le dresse comme nous l'avons décrit. Mais comme la figure de la cuve approche un peu de la forme d'un grand tonneau coupé vers le bondon, le Tonnelier diminue la douve de largeur, seulement sur une de ses extrémités, sur celle qui doit former la partie inférieure de la cuve. Il travaille aussi l'épaisseur de la douve en biseau; il creuse un peu la planche dans la surface qui doit être placée intérieurement dans la cuve, & rend l'autre un peu convexe (*Pl. VI, fig.* 28).

Lorsque les cuves sont grandes, au lieu de merrain, on emploie du bois de sciage, que l'on appelle dans la forêt d'Orléans du *Gobillard*. On le débite en planches de 4 à 6 pouces de large sur 18 lignes & deux pouces d'épaisseur. Ce bois sert pour faire des cuves qui contiennent depuis 4 poinçons jusqu'à 40.

Au lieu qu'aux tonneaux & barriques, la partie la plus étroite est du côté du jable, on fait à certaines cuves la partie du jable plus large que le haut de la cuve; ce qui s'appelle une *Cuve en tinette* (*Pl. III, fig.* 19), d'où il résulte deux avantages. Le bois de la cuve venant à sécher, les cercles ne coulent point; & l'on peut les rebattre, la cuve restant en place, sans être obligé de la renverser pour les serrer.

La pratique pour faire les cuves, est la même que pour bâtir les poinçons. Le Tonnelier prend la mesure des cercles sur la circonférence de la cuve avec des osiers, qu'il lie les uns au bout des autres, & il la rapporte sur le cercle. Mais comme il ne peut l'assujettir avec la main pour le *cocher*, il passe les deux extrémités du cercle dans une coche de bois, & il les lie avec de l'osier, comme ceux des poinçons.

Souvent les Tonneliers *goujonnent* les planches qui servent à former les cuves, c'est-à-dire, qu'ils placent entre les planches des chevilles de fer ou de bois appellées *Goujon*, qui entrent moitié dans une planche, moitié dans celle qui l'approche; ces goujons servent à donner plus de solidité à toutes les planches qui forment la cuve.

Il y a des provinces où l'on fait les cuves quarrées (*Pl. III, fig.* 22), alors on se sert de *moises* avec des coins pour serrer les planches. Cette pratique est moins sujette à réparation que celle des cuves rondes reliées avec des cercles & de l'osier. Mais comme ceci est du fait du Menuisier, nous n'entrerons pas ici dans un plus grand détail sur leur construction. Quelquefois on retient les cuves, quoique rondes, avec des traverses & des moises, au lieu de cercles; & pour lors on ceintre intérieurement les traverses, de façon qu'elles embrassent & serrent toutes les planches (*Pl. III, fig.* 23), qui composent la cuve. Ces planches sont taillées, comme nous allons l'expliquer pour la construction des cuves ordinaires.

Quand les cuves forment une portion réguliere de cercle, le Tonnelier arrange les douves, & frappe la derniere pour faire serrer les autres, & les retenir toutes.

Il est quelquefois besoin du bâtissoir pour faire revenir les douves du côté où la cuve est plus étroite. Ce bâtissoir (*Pl. I, fig.* 15) ressemble à celui dont nous avons donné la description & l'usage: il est seulement plus fort que celui qui est employé pour les tonneaux.

Pour former le jable qui doit retenir le fond de la cuve, le Tonnelier est obligé d'assujettir sa cuve sur le côté. Il prend la jabloire à cuve (*Pl. II, fig.* 5), qui est plus forte que celle pour les tonneaux. Cet outil doit former une rainure qui ait de la profondeur, & trois à quatre lignes de largeur. Aussi le fer *c* produit-il ici le même effet que le rabot ou bouvet que le Menuisier employe pour pousser des rainures. L'outil differe en ce qu'il tient à une piece de bois *a* par le moyen de deux tringles *f, f,* sur lesquelles le rabot peut avancer ou reculer. C'est ce qui regle, comme fait le *trusquin* du Menuisier, la distance où l'on veut placer la rainure. La jabloire forme une rainure dont le fond (*Pl. III, fig.* 20) n'est pas égal à l'ouverture, parce qu'on donnera aussi la même forme aux planches qui entreront dans cette espece de rainure. Le Tonnelier la forme en faisant changer de place à son outil, à mesure que la rainure est pratiquée, & en faisant passer plusieurs fois la jabloire dans la partie où il doit former le jable.

L'Ouvrier forme ensuite le fond de sa cuve. Il choisit de bonnes planches qu'il dresse, & dont il unit les épaisseurs, de façon que chacune porte dans toute sa longueur sur celle qui l'avoisine. Il arrange toutes ses planches sur un terrein uni: il les y retient avec des piquets qu'il enfonce en terre; & il trace le fond de sa cuve sur ces planches qui doivent le former.

Pour tracer cette circonférence, il mesure celle de la cuve avec le grand compas dont nous parlerons dans un moment. Il prend sa mesure dans le jable, & la sixieme partie de sa circonférence forme le rayon de son fond qu'il trace avec ce compas (*Pl. II, fig.* 21), sur des planches dressées & placées les unes contre les autres. Le compas à cuve est fait de deux tringles de bois

qui ſont applaties d'un côté. L'une des extrémités de ces tringles eſt fendue & partagée ſuivant ſon épaiſſeur, & permet à l'extrémité de la ſeconde d'entrer dans cette ouverture. Elles ſont toutes deux traverſées par une vis qui leur permet un mouvement de charniere, & forment la tête du compas.

Les deux autres extrémités de ces tringles ſont pointues & garnies d'une pointe de fer. Environ au quart de leur longueur du côté de la tête du compas, eſt ajuſtée à l'une des branches une troiſieme tringle de bois, formée en portion de cercle qui y eſt retenue par deux chevilles, & qui paſſe dans une entaille faite à une des branches du compas. Cette partie circulaire eſt deſtinée à aſſujettir le compas ſelon l'ouverture que l'on juge convenable. Ainſi lorſque le Tonnelier l'ouvre pour tracer ſon fond, il le maintient à l'aide d'une vis qui, par ſa ſeule preſſion ſur cette portion circulaire, retient le compas quand il lui a donné l'ouverture du rayon de la cuve qu'il a meſuré.

Le Tonnelier ſe regle ſur ce trait pour ſcier les planches. Il forme ſur tout le contour de ſon fond un biſeau qui doit entrer dans la rainure faite à la cuve, ou dans le jable, & il le met en place.

Pour le faire entrer dans la feillure du jable, le Tonnelier ſe ſert de la tire à barrer, ou tiretoir, pour les cuves (*Pl. II, fig.* 12). Cette tire eſt plus forte que celle pour les tonneaux. Avec le ſecours de cet outil, il poſe les planches de fond comme nous l'avons dit en parlant des tonneaux.

Le Tonnelier a l'attention de pratiquer intérieurement ſur le bout des planches qui doivent former le haut de la cuve une feillure, ou entaille à mi-bois d'environ un demi-pouce de profondeur, pour pouvoir (ſi l'on veut) *enfoncer la cuve*, c'eſt-à-dire, y mettre un ſecond fond. On diſpoſe ce ſecond fond tout prêt à pouvoir être placé quand on le jugera à propos. Il eſt formé de pluſieurs planches dreſſées, principalement ſur leur champ: il les taille ſur les dimenſions de la ſurface ſupérieure de la cuve, & les conſerve pour pouvoir enfoncer la cuve, ou y mettre ce ſecond fond, quand on veut conſerver du vin à clair pendant quelque temps dans la cuve. On fait pour lors entrer à force de la mouſſe entre les jointures des planches, & on les recouvre de terre graſſe qu'on couvre de ſable à la hauteur de deux, trois ou quatre pouces.

Les grandes cuves, (on en fait qui tiennent juſqu'à 40 pieces de vin avec leurs marcs), ſont ordinairement cerclées de bandes de fer qui ſe reſſerrent avec des écroux ou des clavettes. Ceux-là durent plus long-temps, mais ils rompent quelquefois; & comme il y en a peu ſur une cuve, la rupture d'un ſeul cercle ſuffit pour que tout le vin ſe perde.

Pour former les jâles & les baignoires (*Pl. III, fig.* 21), les Tonneliers tracent ordinairement ſur le terrein la forme qu'ils veulent donner à ces vaiſſaux. Les baignoires ont ſouvent la figure d'une ellipſe; & pour tracer cette courbe, ils prennent trois centres. (Celui du milieu donne la forme aux deux

deux côtés de la baignoire qui reglent ſa longueur : les deux autres centres établiſſent ſa largeur). Pour tailler les douves de la baignoire, ils font uſage du *crochet*, ou de l'eſpece de *paneau* ou *ſerche* dont nous avons déja parlé (*Pl. VI*, *fig.* 11, 12, 13. Ce crochet porte deux courbes (*fig.* 11) : l'une doit ſervir à donner la forme aux douves qui ſeront peu bombées ſur leur ſurface extérieure, & qui ſont deſtinées à être poſées ſur la longueur de la baignoire. L'autre côté du crochet préſente une courbe très-bombée, & preſcrira celle propre aux douves que l'on placera ſur ſa largeur. Le Tonnelier, quand il a taillé ſes douves différemment, comme nous venons de le voir, ſuivant la place qu'elles doivent occuper, lie deux cercles. Il commence par leur donner un peu la forme de la baignoire, en les y contraignant avec la main. Il poſe dans ſon cercle chaque douve, en les faiſant porter ſur le trait qu'il a fait ſur le terrein ; & la différente taille des douves ne tarde pas à faire prendre la même figure au cercle qui doit enſuite la faire conſerver aux douves une fois arrangées.

Les Tonneliers ont diviſé les ouvrages de leur reſſort ; & quoique dépendant tous de la même Communauté, les uns embraſſent une partie, tandis que les autres s'attachent à une autre. A Paris, il y a des Tonneliers qui fabriquent uniquement les vaiſſeaux dont les pieces ſont retenues par des liens de tôle, les brocs, ſeaux, &c. On les nomme *Tonneliers ferreurs*.

Comme le broc eſt de toutes les pieces que conſtruit le Tonnelier, celle qui par ſa forme exige le plus de ſoin, nous parlerons de ſa conſtruction, après avoir dit un mot ſur ſon uſage.

Le broc ſert le plus ſouvent à tranſporter des liquides d'un lieu dans un autre, lorſqu'on a deſſein de mettre la liqueur dans un autre vaſe plus propre à la conſerver. On l'emploie auſſi dans quelques endroits comme meſure. On vend les liqueurs au broc, & cette meſure contient pluſieurs pintes. (Delà eſt venu le proverbe uſité vulgairement, *boire à plein broc.*) A Paris, on en fait de différentes grandeurs, & on emploie dans leur conſtruction les différents moyens que nous allons détailler.

Tout le monde ſait que la partie la plus renflée d'un broc (*Pl. III. fig.* 11), eſt vers ſa baſe ; que depuis cet endroit juſqu'à ſon ouverture, le broc diminue de largeur ; & qu'enfin il s'élargit un peu pour prendre une forme propre à verſer commodément la liqueur qu'il contient.

Le broc eſt compoſé, comme les tonneaux, de pluſieurs petites planches, (*Pl. III*, *fig.* 10). Moins on leur donne de largeur, & plus la courbe du broc & ſa forme eſt réguliere. Le bas de chaque douve doit donc être plus large que ſon extrémité ſupérieure ; & cet angle que nous avons dit que l'on remarquoit en examinant l'épaiſſeur de ces eſpeces de douves taillées, au lieu de ſe trouver à la partie moyenne de la douve comme ſur le tonneau, doit

ici être placé vers la base de la planche ; parce que, comme nous venons de le dire, le broc doit être plus renflé vers cette partie. Pour former cet angle, les Tonneliers n'ont aucune mesure. Le coup d'œil leur suffit ; & ils le tracent cependant assez réguliérement, ainsi que le biseau qui doit se trouver sur l'épaisseur des douves, pour qu'elles puissent toutes se toucher, & prendre la courbe qu'elles doivent donner au broc. Elles sont toutes bombées sur leur surface extérieure ; & intérieurement le Tonnelier a enlevé une partie de leur épaisseur dans la portion qui doit faire la partie plus renflée du broc, pour lui donner plus de capacité, & pour faciliter la courbe que chaque douve doit prendre, lorsqu'elle sera maintenue par les cercles.

Pour retenir les douves & monter le broc, les Tonneliers les arrangent & les posent à côté les unes des autres, de façon que leurs extrémités inférieures, celles qui étant plus larges doivent devenir la base du broc, se touchent. Il les maintient toutes avec un ou deux cercles. Quand une douve est trop large, ou qu'au contraire il la croit trop étroite, il la diminue, ou il la change & la remplace par une plus large. Les extrémités de ces douves opposées à celles-ci qui sont ainsi assujetties, tendent à s'écarter les unes des autres. Pour les faire revenir, il les place dans un chaudron rempli d'eau, & les y laisse bouillir pendant quelque temps pour attendrir le bois. Alors il se sert du bâtissoir pour réunir ces extrémités ainsi écartées ; & il les maintient par un second cercle qu'il a lié comme le premier avec de l'osier, & qui est d'une grandeur convenable.

Pour resserrer encore les cercles, il se sert de petits coins de bois (*Pl. III, fig. 9*) qu'il fait entrer à force entre les douves & le cercle ; & il le laisse ainsi pendant quelques jours.

Il ne s'agit plus ensuite que de former le jable qui doit retenir le fond du broc, & de substituer aux cercles de bois des cercles de tôle maintenus par des clous. On ajoute encore à l'ouverture du broc une plaque forte de cuivre, ou de tôle pour former cet évasement dont nous avons parlé, dont un côté comprimé sert de gouttiere & de conduite à la liqueur, quand on veut verser dans un autre vase celle que contenoit le broc. On ajoute encore une anse que l'on retient avec des clous. Nous ne parlerons pas de ces dernieres opérations ; leur perfection dépend de l'adresse de l'Ouvrier ; & il n'est pas possible de décrire ce qu'elle seule peut donner.

Il faut au Tonnelier qui fait les brocs, plusieurs outils dont nous n'avons pas encore parlé : de grands ciseaux, ou *forces* pour couper la tôle, une petite enclume pour ferrer, & river les clous qui maintiennent les pieces de tôle qu'il emploie.

Le *Bidon* que nous avons déja cité en parlant des vaisseaux dont la construction appartient au Tonnelier, est encore une espece de broc maintenu par plu-

ſieurs bandes de fer. Il ſert auſſi de meſure aux liquides. On l'emploie principalement pour diſtribuer le vin qu'on donne à chaque Matelot dans les équipages de la Marine.

Les Tonneliers réparent auſſi les cuves. Ils achetent de vieilles cuves pour en faire des cuviers, baignoires, &c, en diminuant les douves, & les travaillant ſur la grandeur qu'ils veulent donner au nouveau vaiſſeau qu'ils ſe propoſent de conſtruire. Ils font des poinçons avec les douves des vieux tonneaux, & avec celles qu'ils ne peuvent employer à faire des poinçons. Ils conſtruiſent des quarts ou des barrils. Les futailles coupées ſervent à différents uſages. On les nomme communément *Bacquets* : les Marins les connoiſſent ſous le nom de *Bailles.*

Les Tonneliers emploient ordinairement de vieilles douves à faire des ſeaux, ſeilles, brocs, &c, dont nous venons de parler ; mais dans certaines Provinces, ils en font auſſi des tables, des fontaines, (*Pl. III, fig.* 13), qui s'adoſſent le long des murs, &c.

Autrefois les environs de Paris, moins plantés en vignes, n'occaſionnoient pas la conſommation des vieilles futailles; & beaucoup plus de tonneaux étoient dépecés & vendus à différents Ouvriers, comme Laitiers, &c, qui les employoient à faire des boîtes, pulpitres, caiſſes à mettre des arbuſtes ou des fleurs, &c. Actuellement on ne les dépece que lorſque les douves ſont abſolument hors d'état de ſervir à contenir du vin, après même avoir été diminuées de longueur, & converties en un vaiſſeau plus petit que celui qu'elles formoient étant neuves.

Nous avons dit que les Tonneliers dans les Villes maritimes faiſoient les *bouées* dont on ſe ſert pour reconnoître en rade l'endroit où un Vaiſſeau a jetté ſon ancre. Ces bouées flotantes ſur l'eau, lui indiquent l'endroit où il doit envoyer ſa chaloupe pour lever l'ancre, ou bien l'endroit où l'ancre a pris dans le terrein, pour qu'un autre Bâtiment évite de donner ſur la patte qui pourroit l'endommager. Nous croyons devoir dire deux mots de leur conſtruction.

On en fait de deux eſpeces. Les premieres ſont formées en cône (*Pl. III, fig* 27). Le côté le plus large de ces bouées, & celui qui ſert de baſe au cône, eſt fermé par le premier fond qui entre dans une feillure, ou dans un jable pratiqué dans chacune des planches qui forment la bouée, à peu-près à trois pouces de leur extrémité. On met encore dans l'eſpace du bouge, c'eſt-à-dire, depuis ce fond juſqu'à l'extrémité des planches qui ſervent à le former, de l'*étoupe* & du *bray*, que l'on recouvre de groſſe toile ; & l'on attache ſur l'extrémité de ces douves, un ſecond fond de ſapin, ou de tout autre bois léger. Ce ſecond fond ſert à parer les bouées des abordages qui pourroient endommager le premier fond, faire prendre eau, & enfoncer la bouée.

L'autre extrémité de la bouée eſt terminée par une pointe auſſi aiguë qu'il

est possible. Elle est cependant garnie d'un fond placé dans une rainure, semblable à celle de l'autre fond, & faite de la même maniere. Ce fond est placé au tiers de la bouée, à compter de la pointe du cône.

Les bouées ainsi construites, sont liées par plusieurs cercles de fer qui en maintiennent les planches. Les plus grosses en ont sept ou neuf. La bouée bien serrée & retenue est outre cela *brayée* & recouverte de goudron.

Au haut de la bouée du côté du grand diametre, on pratique une espece d'ouverture de bondon, large d'un demi-pouce, & qui sert à *cambuger* la bouée, à vuider l'eau qui pourroit y entrer à la longue, ou par le défaut d'exactitude dans la réunion de ses pieces. La bouée sortie des mains du Tonnelier, est garnie à bord des cordages qui servent à l'attacher à l'*aurin* qui est un cordage dont un bout est *amaré* aux pattes de l'ancre; l'autre, à la bouée; il sert à indiquer, comme nous l'avons dit, la perpendiculaire de l'ancre.

Les Anglois font usage de bouées (*Pl. III*, *fig.* 28) autrement construites. Elles ont la forme de deux cônes réunis par leur base vers le milieu. On a fait de ces bouées en France, & on a cru s'appercevoir qu'elles étoient par un gros temps moins apparentes que les autres.

Les Vaisseaux marchands, au lieu de bouées, font usage d'un morceau de bois léger qui flotte sur l'eau.

Les dimensions des bouées sont proportionnées & réglées sur la force des ancres. Une ancre de sept milliers porte une bouée de trois pieds neuf pouces de longueur, sur une base de trois pieds de diametre.

Les dimensions des autres bouées sont aussi fixées; & les Tonneliers ont des regles auxquelles ils doivent se conformer.

ARTICLE VII.

OUVRAGES du ressort du Tonnelier; comme la descente des Pieces de vin dans les caves, la sortie des Tonneaux de dedans les Bateaux pour les débarquer sur les Ports où ils doivent arriver, & la maniere de faire les fossets, les bondons, & de fendre l'osier qui sert à attacher les cercles.

A PARIS, & dans les Villes où les caves sont profondes, les Tonneliers sont chargés par les Propriétaires & les Marchands de Vin de descendre & de placer dans les caves les tonneaux de vin, de cidre, &c. Ce sont eux aussi qui font pour les Epiciers la descente de l'eau-de-vie, des huiles, &c. Cette manœuvre demande quelques précautions, & des expédients que nous croyons à propos de décrire.

La descente d'une piece de vin dans une cave, exige au moins deux garçons Tonneliers, souvent trois. Il faut éviter les trop fortes secousses qui pourroient

roient faire rompre les cercles, & occasionner la perte de la liqueur. Voici les moyens qu'ils emploient pour prévenir cet inconvénient. Ils établissent en travers de la porte de la cave une longue piece de bois, à laquelle ils ont arrêté un ou deux forts cordages par le moyen de deux boucles dans lesquelles entre la piece de bois. Deux garçons roulent le tonneau : & lorsqu'il est parvenu à la porte de la cave, un garçon se met devant la piece pour la retenir. L'emploi de celui-là est de diriger le tonneau le long de l'escalier, tandis que deux autres prennent la corde qu'ils ont fait passer par-dessus le tonneau, & qui l'entoure; & ils occasionnent un frottement, en la faisant couler dans leur tablier, qu'ils retiennent encore avec leur main, ou en la tournant autour d'un poteau, & en faisant porter le cordage contre le mur. Celui qui descend avec le tonneau, le soutient toujours, en s'appuyant sur le tonneau; & à l'aide de ses genoux (*Pl. VI, fig.* 9), il le conduit jusqu'à ce qu'il soit parvenu au bas de l'escalier. Pour lors le garçon Tonnelier roule le tonneau dans la cave jusqu'à l'endroit qui lui est destiné, & le met sur le chantier.

Quand les Tonneliers se proposent de descendre dans une cave des tonnes d'huile, ou des pipes d'eau-de-vie, comme les pieces sont fort grosses, il faut qu'ils prennent d'autres précautions. Ils font usage de deux machines peu composées qu'ils nomment *Poulains*.

L'une est construite avec deux fortes pieces de bois, dont les extrémités sont abattues. Elles sont longues de 12 à 15 pieds, assemblées & jointes ensemble par quatre traverses, deux en haut, & deux en bas. Les deux montants sont arrondis (*Pl. IV, fig.* 17). Une extrémité de ce bâtis doit porter sur le terrein; l'autre taillé en biseau, doit s'appuyer le long de la muraille devant la porte ou l'entrée de la cave. (*Pl. VI, fig.* 10).

Le petit poulain est une espece de traîneau, composé de deux pieces de bois équarries, de quatre pieds de long (*Pl IV, fig.* 18), dont les extrémités sont relevées, pour que le poulain puisse mieux couler sur les marches.

Les Tonneliers donnent du pied au grand poulain, & l'appuient, comme nous venons de le dire, le long de la muraille devant la trappe ou la porte de la cave. Ils arrêtent le cable au traîneau, & retiennent la piece qu'on veut descendre sur le traîneau : ils tournent la corde deux ou trois fois autour d'un des montants du grand poulain, & ils lâchent doucement la corde qui est attachée au traîneau, tandis qu'un autre qui précede la piece, la dirige & la conduit jusqu'en bas de la cave, où plusieurs la roulent jusqu'au lieu où elle doit être placée.

Il va de l'intérêt des Tonneliers, & particuliérement de celui qui précéde le tonneau, de visiter le cable avant de s'en servir, pour qu'il ne vienne pas à rompre en descendant le tonneau.

Pour remonter des pieces d'huile, d'eau-de-vie, &c, de dedans les caves,

les Tonneliers emploient encore un bâtis à peu-près semblable au grand poulain que nous venons de décrire, excepté que les montants de celui-ci (*Pl. IV*, *fig.* 19) sont équarris (*fig.* 21), & qu'ils portent au quart de leur hauteur, du côté qui doit appuyer sur le terrein, un treuil, ou moulinet (*fig.* 20) qui est retenu par l'une & l'autre de ses extrémités dans les coches ou échancrures faites à chacun des deux montants du bâtis. On l'appelle le *Moulinet*. Le *Chable*, par corruption sans doute du mot *Cable*, s'entortille sur le treuil; & plusieurs Ouvriers appuyant sur les leviers, parviennent ainsi à monter par les trappes les pipes ou tonnes d'huile que l'on a assujetti sur un petit poulain auquel on attache l'autre extrémité du cable.

On se sert encore, pour monter les pipes d'eau-de-vie ou d'huile par la trappe des caves des Epiciers, de deux poulies moufflées, (*Pl. IV*, *fig.* 12); chaque mouffle porte deux rouets. L'un des mouffles est attaché au plancher par le crochet (*fig.* 14); une extrémité de la corde est attachée au bas du premier mouffle. Elle va passer sur un rouet du second mouffle; delà elle revient s'entortiller sur le premier rouet du premier mouffle; elle roule sur le deuxieme du second mouffle; enfin elle retourne au second rouet du premier mouffle; & cette extrémité de la corde ou du cable descend jusqu'à l'endroit où un ou plusieurs hommes tirent dessus, pour faire monter le second mouffle auquel est attaché le tonneau, & le faire approcher jusqu'auprès du premier mouffle.

Cette extrémité de la corde tient au tonneau par le moyen de deux crochets. (*fig.* 15). La corde retient l'un & l'autre de ces crochets, en passant dans une ouverture qui est à l'extrémité opposée au crochet (*fig.* 16). Cette extrémité de la corde forme une porte, & la corde passe dans cette porte; & par cet arrangement, elle peut former un triangle plus ou moins grand, suivant la longueur de la piece qu'on veut monter. Et comme la corde forme un nœud coulant, la pesanteur du tonneau oblige les deux crochets à serrer la futaille qu'ils tiennent par les jables, tandis que des hommes tirent sur l'autre extrémité de la corde quand ils veulent l'éleve (*Pl. VI*, *fig.* 8), ainsi que nous l'avons décrit.

C'est un ancien privilege des Maîtres Tonneliers de Paris, qui leur a été accordé sous *Louis XI*, en 1467, confirmé par *François I* en 1517, & depuis par *Louis XIV* en 1672, d'être seuls en droit de décharger les vins de dedansle s bateaux qui les ont amenés. Ils doivent les sortir des bateaux, les placer sur le Port; & ils en répondent jusqu'à leur sortie.

On imagine bien les moyens qu'ils emploient pour les remonter des bateaux. Ils font quelquefois usage d'un ou de deux cables qui embrassent les tonneaux, & que deux garçons Tonneliers tirent, tandis que deux autres soutiennent le tonneau, & aident à le monter sur des *madriers* placés en plan incliné jusqu'auhau t du bateau, & delà ils le conduisent sur d'autres madriers, & le roulent sur le Port.

Quelques Tonneliers s'adonnent à cette partie, tandis que d'autres ne s'occupent que de la fabrique des tonneaux, ou de leur réparation.

Enfin souvent dans les Villes, on charge encore les Tonneliers de tirer le vin, & de le mettre en bouteilles.

Ils percent le fût qu'on veut tirer. Ils se servent pour cela d'une espece de villebrequin (*Pl. II, fig.* 19 & 20) appellé *Perçoir*. Ils placent l'ouverture pour mettre la canelle dans une planche dans la partie inférieure d'un de ses fonds à deux pouces du jable, au-dessus de la lie.

Souvent les Tonneliers se servent, pour transvuider ou tirer le vin, ou ne point perdre celui qui s'échappe des bouteilles qu'on emplit, d'un petit vase ou baquet dont le fond est plat, qui est circulaire d'un côté, & qui se termine en pointe de l'autre. Ce dernier côté est destiné à servir de gouttiere au vin que contient ce vase, quand on veut l'entonner dans un autre propre à le conserver. Nous n'avons point parlé de sa construction, parce que nous avons cru n'avoir rien de particulier à en dire, & que sa figure dépendoit, comme celle des brocs, des différentes formes qu'on donne aux petites douves qui servent à le former. Ces vases n'ont qu'un fond, & les douves en sont retenues par plusieurs cercles (*Pl. III, fig.* 5).

Pour vuider une piece de vin, & transporter ce vin dans un autre tonneau, on se sert souvent d'un siphon, composé de deux branches paralleles ou tuyaux de fer-blanc (*Pl. IV, fig.* 8) joints à un troisieme tuyau qui réunit ces deux-ci. On doit avoir attention qu'une des deux branches du siphon soit plus longue que l'autre; sans quoi l'effet en seroit nul. Sur la troisieme partie de ce siphon, celle qui doit être placée supérieurement & horizontalement, on a établi un petit tuyau, par lequel, quand une des branches est posée dans la liqueur qu'on veut pomper, & l'autre dans le vase que l'on veut remplir, on attire l'air que renferme une des branches du siphon : la liqueur le remplace; elle monte, & continue à couler jusqu'à ce qu'il ne reste plus rien dans le vaisseau que l'on veut vuider.

Par ce moyen, on est dispensé du soin de tirer le vin, de le transporter, & sans presque aucune attention; & on transvase ou on soutire les liqueurs sans les brouiller, ni les mêler avec la lie qui pourroit se trouver dans l'ancien tonneau où elle s'est déposée. Ce siphon est connu sous le nom de *Pompe*.

On est souvent obligé, pour goûter le vin, ou pour donner de l'air à la piece dont le vin travailleroit, ou encore pour pouvoir le tirer, de faire plusieurs ouvertures à la futaille qui le renferme. Pour cela, on a une espece de vrille, nommée *Foret* (*Pl. II, fig.* 18), dont les pas sont très-peu relevés, avec lequel les Tonneliers percent le tonneau au-dessus du vin, afin de donner une entrée à l'air, pour remplacer dans le poinçon le vin qui sort par la canelle. Quand on veut tirer par une pareille ouverture une petite quantité

de vin pour l'examiner ou le goûter, on fait le trou plus bas ; & ensuite le vin étant tiré, on ferme cette ouverture avec un petit cône de bois, (*Pl. IV*, *fig.* 23) qu'on nomme *Fosset*.

Les Tonneliers sont dans l'usage de faire les fossets. Leur construction n'exige pour outil qu'un couteau, & ne demande pas une grande adresse. Ils les font en se promenant. Ils coupent en pointe une petite baguette, ordinairement de coudre, ou d'autre bois tendre ; ils l'arrondissent, abattent la pointe, & coupent le fosset à la longueur d'un pouce ou un pouce & demi. Ce fosset remplit l'ouverture qu'on a faite avec la vrille : on frappe dessus, assez pour l'y retenir. Quand on goûte le vin d'un tonneau déposé dans une cave, on le perce dans la partie supérieure, & l'on n'enfonce pas le fosset trop avant, pour pouvoir le retirer une autre fois, s'il étoit à propos de donner de l'air à la piece.

Nous avons dit que le tonneau étoit percé d'un trou dans le bouge, & que cette ouverture formoit ce qu'on appelle le *Trou du Bondon*. C'est par-là qu'on entonne le vin. Le tonneau rempli de liqueur, on ferme cette ouverture avec un bouchon de bois, que l'on nomme *Bondon*. Ce sont souvent les Tonneliers qui font les bondons : nous allons décrire leur pratique.

Dans certaines Villes où l'on fait beaucoup de futailles, les Tonneliers font faire leurs bondons par des Tourneurs ; & par conséquent ce travail fait sur le tour, ne demande de nous aucune explication. Mais les Tonneliers dans les campagnes font eux-mêmes leurs bondons par une méthode simple, aisée & assez précise.

Le bondon est un coin ou un cône tronqué de bois qui a la même forme que l'ouverture pratiquée à la futaille. Quoiqu'il ait peu de hauteur, il faut cependant qu'une de ses bases soit plus large que l'autre, afin qu'il fasse quelque résistance à mesure qu'on le frappe & qu'on le force à entrer dans cette ouverture.

L'ouverture du bondon d'une pipe est plus grande, & porte plus de diametre que celle d'un poinçon. Aussi les dimensions des bondons doivent-elles être différentes.

Le Tonnelier qui fait lui-même ses bondons, a plusieurs morceaux de bois d'un pied de long, amincis par une de leurs extrémités, de façon qu'on puisse les manier. L'autre extrémité est applatie, & le diametre de cette base est égal à celui du bondon que le Tonnelier veut former. Cette base est garnie de trois ou cinq pointes de fer, qui débordent le bois de trois à quatre lignes. On appelle ces especes de bâtons ainsi arrangés, des *Mandrins*. (*Pl. IV*, *fig.* 6).

Quand le Tonnelier veut faire un bondon, par exemple, pour un quart, il prend le mandrin qui convient pour cette petite futaille. Il a de petits morceaux quarrés d'une douve un peu épaisse *a* (*fig.* 7) ou un bondon *bb* d'une plus grosse piece qu'il veut diminuer, pour le rendre propre à un quart

quart. Il enfonce les pointes du mandrin dans la planche ou le vieux bondon. Il l'aſſujettit ainſi; & en retenant le mandrin perpendiculairement, il le poſe ſur le charpi, & taille le bondon en ſuivant le contour du mandrin. Il l'unit & l'arrondit. Quand cette opération eſt faite, il retire ſon mandrin de deſſus ſon bondon.

Il conſtruit de la même façon les bondons pour des futailles, en choiſiſſant le mandrin dont la ſurface intérieure garnie de pointes, a un plus grand diametre que celui qui ſert pour les quarts. En ne tenant pas ſa cochoire perpendiculaire, mais inclinée & appuyée contre le mandrin qui eſt conique, il donne au bondon la forme d'une tranche de cône, & en forme une eſpece de bouchon, c'eſt-à-dire, qu'il en forme un coin circulaire propre à fermer l'ouverture dont nous avons parlé.

S'il arrive qu'un bondon ſe trouve trop petit pour l'ouverture de la piece; pour lors, au lieu d'en faire un autre, on prend des chiffons de toile quelquefois garnis de glaiſe ou de graiſſe, & l'on en entoure ce bondon pour augmenter ſon diametre, & le faire tenir dans l'ouverture, ſans qu'il laiſſe perdre la liqueur.

Nous avons dit que ſouvent, ſur-tout dans les Provinces, les Tonneliers fendoient eux-mêmes l'oſier dont ils ſe ſervent pour attacher leurs cercles; & nous avons promis, en parlant des cercles & de l'uſage que l'on y fait de l'oſier, de donner les moyens qu'ils emploient pour le fendre. Nous ne l'avons pas placé à l'article du reliage des tonneaux, afin de ne point interrompre ce que nous y traitions.

Les Tonneliers achettent l'oſier. Les Vignerons le cultivent ſouvent dans les ſillons de leurs vignes. Nous avons dit qu'on employoit pour faire l'oſier, l'eſpece de ſaule dont l'écorce eſt rouge. On coupe tous les ans dans l'hiver les jeunes pouſſes de ces arbres, quand la ſeve commence à y monter. Les Vignerons vendent cet oſier, partie aux Vanniers, pour être dégarni de ſon écorce, partie aux Tonneliers, pour conſerver ſon écorce, mais être fendu, & devenir propre à lier leurs cercles.

Les Tonneliers des environs d'Orléans prétendent qu'il faut que leur oſier ſoit fendu en trois ou en quatre, & que les petites branches ſeulement partagées en deux, ne ſeroient pas auſſi bonnes. J'augure que par l'obſervation ils ſe ſont aſſurés que ces branches ſéparées ſeulement en deux dans leur diametre, en ſe ſéchant, travaillent, & peuvent encore ſe refendre, ſe partager & perdre de leur force (*). Quoi qu'il en ſoit, pour les partager en trois ou en quatre, voici comme s'y prend le Tonnelier, ou le Vigneron fendeur.

Il prend une branche d'oſier, & la tient par ſon bout menu, qui termine

(*) Dans la Bretagne au contraire où l'on nomme l'oſier, de la *Prete*, on eſtime davantage ces dernieres.

la pousse de la derniere année. Il la partage avec un petit couteau à courte lame, & un peu recourbé, en quatre parties, d'abord en deux, ensuite en trois ou en quatre seulement dans la longueur de quelques pouces, de façon que la branche soit divisée en portions égales qui se réunissent toutes au centre; ensuite avec ses doigts, il oblige chaque brin de commencer à se quitter; & quand il les a ainsi séparés dans une partie, il se sert du *fendoir*, (*Pl. VI*, *fig.* 27), qui est un petit bâton arrondi, aisé à manier, & dont l'extrémité est partagée en trois ou en quatre quarts par des sillons qui les séparent. Ces sillons sont formés pour recevoir les trois ou les quatre parties de la branche; & les angles que forment ces sillons étant un peu tranchants, servent à diviser la branche.

Le Tonnelier ayant une fois placé les extrémités de la branche sur le bâton ou *fendoir*, ne fait plus que les appuyer sur les angles, en poussant de l'autre main le fendoir. Il parvient ainsi à diviser les branches en trois ou en quatre parties jusqu'à l'extrémité la plus menue & la plus pointue de la branche. Il arrange son osier fendu par bottes de 100 ou 150 brins, & ensuite il le met dans un lieu frais pour qu'il s'y conserve souple. Quand il veut s'en servir, il le met encore, comme nous l'avons dit, tremper dans l'eau. Si la branche est petite, on n'emploie que la lame du couteau pour faire la premiere division, qu'on conduit à la main jusqu'à son autre extrémité.

Quand le Tonnelier l'achete du Vigneron tout fendu, il le paye deux sols & demi ou trois sols le cent, suivant les années.

Les Tonneliers fournissent encore quelquefois les *rapés*. Ce sont des copeaux de bois de hêtre (*Pl. IV*, *fig.* 9) bien secs, que l'on imbibe dans de bon vin très-coloré, & qui a ce qu'on appelle *du corps*. Les Tonneliers les font, & les fournissent aux Marchands de vin qui les vendent aux Particuliers qui en ont besoin, ou qui s'en servent eux-mêmes pour donner de la couleur & de la force aux vins foibles, ou éclaircir ceux qui sont louches. On fait passer les vins qu'il faut rétablir, une ou deux fois sur ces copeaux, & on prétend que le bois de hêtre dont ils sont faits, communique au vin une saveur agréable.

EXPLICATION DES FIGURES.

PLANCHE I.

LA *FIGURE* 1 représente une *Cochoire.* Cet outil est destiné à couper le merrain quand le Tonnelier commence à le dégauchir : il sert aussi à former les *coches* ou entailles sur les cercles avant de les lier avec l'osier. Il est composé d'une lame de fer acérée & tranchante sur une de ses surfaces : cette lame est emmanchée dans une piece cylindrique de bois, ce qui rend l'outil aisé à manier.

La *Figure* 2 est une *Doloire.* Cet outil sert à tailler les planches qui forment le tonneau, ou, en terme d'Ouvrier, *à doler le merrain :* la lame de cet outil, ainsi que celle de la cochoire n'a qu'un biseau ; elle est soutenue par un manche de fer vers la partie moyenne & supérieure de la lame. Dans ce manche de fer qui forme une douille, entre un morceau de bois arrondi & pesant qui forme un contrepoids à l'outil, que ce deuxieme manche rend maniable. On donne une certaine inclinaison à ce manche de bois, pour qu'il ne tombe pas perpendiculairement au-dessus de la lame de fer, & qu'il rentre au contraire en dedans du côté de l'Ouvrier, ainsi que le manche de fer auquel il est attaché : par ce moyen le Tonnelier peut approcher l'outil de la planche qu'il *dole*, sans que sa main puisse nuire à son travail.

On voit dans les *Figures* 3 & 4 le *Tronchet*, *Charpi* ou *Billot.* On a donné ces différents noms à un même ustensile destiné à recevoir & à soutenir les planches ou le merrain qu'on veut travailler ; le billot *Figure* 4, en fait la principale partie, ou bien on emploie un moyeu de charrette *Figure* 3 : le *charpi* ou billot doit porter deux hausses *A, B,* sur lesquelles on place les planches qu'on veut doler : une de ces hausses *b* est entaillée à moitié bois, pour servir d'appui à la planche qu'on veut travailler.

La *Figure* 5 est un rabot ordinaire, tel que le petit rabot à main des Menuisiers.

La *Figure* 6 est la *Colombe*, espece de grande varlope de Menuisier, mais renversée ; elle sert particuliérement aux Tonneliers & aux Layetiers, pour former leurs joints. La varlope ordinaire se conduit sur la planche dont on veut diminuer ou enlever quelques parties pour l'unir ; sur celle-ci, c'est la planche qu'on veut travailler que l'on passe sur la colombe, pour la diminuer de largeur.

La table de la colombe a 4 pieds de long & 4 pouces de large : elle est soutenue sur trois forts pieds de bois. Vers le quart de la longueur de la table est une ouverture appellée *Lumiere*, dans laquelle entre le fer *a*, semblable

au fer de la varlope ordinaire : celui de la colombe a 3 pouces de large : le tranchant du fer est posé en dessus, & excede un peu la surface supérieure de la table ou du fût de la colombe, & il est maintenu à la distance convenable, ainsi que dans tous les autres rabots & varlopes, à l'aide du coin de bois *b*.

La *Figure* 7 représente le *Chevalet* ou *Selle* à tailler. C'est un banc qui sert aux Tonneliers, ainsi qu'aux Layetiers, à maintenir & arrêter la planche qu'ils veulent planer.

Il est composé d'une planche de bois épaisse soutenue par 4 pieds. Vers un des bouts, on a ajusté une tête de bois qui a une queue, laquelle traverse le banc, & est arrêtée vers les trois quarts de sa longueur avec une cheville *C* qui le traverse, & qui le retient à une planche qui est inclinée comme un pupitre *a f h*; on fait serrer sur cette planche inclinée la tête *e* qui appuie sur la planche inclinée, seulement lorsque le Tonnelier pose ses pieds sur une traverse de bois *b*, qui est placée à la partie inférieure de la piece *e g*.

La *Figure* 8 est un tire-fond, espece de piton de fer dont la tête est formée en anneau. La pointe porte quelques pas de vis un peu profonds, pour que ce tire-fond tienne ferme dans la planche, sans la traverser d'outre en outre.

La *Figure* 9 est un cercle de fer qui donne la dimension d'une futaille. Les Tonneliers ont de pareils cercles de fer de différentes grandeurs pour faire des futailles de toutes sortes de jauges : savoir, pipes, tonneaux, quarts, demi-quarts, &c.

La *Figure* 10 représente un *Assau*, *Essaitte*, *Assette* *, ou *Hachette*. Cet outil porte d'un côté un marteau, & de l'autre un fer tranchant à un biseau qui est large & court. La courbe revient chercher le manche de l'outil : cette partie de l'outil sert à couper le bois, principalement dans l'intérieur du tonneau, pour le creuser en dedans ou arrondir l'ouvrage, &c. La partie opposée est alongée, & porte une tête applatie, pour pouvoir frapper comme avec un marteau.

La *Figure* 11 est le même outil; mais il n'a point de tête ou marteau : il ne sert qu'à arrondir l'ouvrage. On nomme plus communément le premier l'*Assau*, & celui-ci, l'*Essaitte* ou l'*Assette*.

La *Figure* 12 est une *Plane* ou *Plaine* servant à applanir le bois. La plane des Tonneliers est composée d'une lame de fer acérée, rendue coupante sur une de ses surfaces; les deux extrémités de la lame sont arrondies, & ont peu de largeur : elles entrent dans deux poignées. Pour faire usage de cet outil, on le tient avec les deux mains.

La *Figure* 13 représente une plane dont la lame a une courbe particuliere.

* Ces différents noms dérivent, je crois, de celui de *hachette*.

Figure

Figure 14, eſt une autre plane ronde & contournée en forme de cylindre, de deux pouces de diametre, de 3 à 4 pouces de hauteur, & de quelques lignes d'épaiſſeur : un des côtés de cette lame eſt extrêmement aiguiſé & tranchant par ſa ſurface ſupérieure. Cet outil porte un manche ou queue de fer, auquel, quand on veut, on peut ajouter un ſecond manche de bois pour l'alonger : c'eſt avec cette plane qu'on unit les joints des pieces par dedans, après qu'elles ont été aſſemblées.

La *Figure* 15 eſt un *Bâtiſſoir* pour les cuves : il ſert à réunir les douves. Quand ces douves ont été aſſujetties par une de leurs extrémités, l'autre s'écarte, & il eſt queſtion de les reſſerrer ; c'eſt le bâtiſſoir à cuves qu'on emploie pour cela, quand le vaiſſeau que l'on forme eſt de la grandeur d'une cuve ou d'un cuvier, &c. A l'égard des tonneaux ordinaires, quarts, &c, on emploie le bâtiſſoir de la *Figure* 16.

On voit dans la *Figure* 15 que le bâtiſſoir eſt composé d'un chaſſis dont la traverſe ſupérieure *a a*, porte un écrou. La vis *b* qui paſſe au travers de l'écrou tient à une traverſe mobile *c* : c'eſt à cette traverſe qu'eſt attaché le bout de la corde *e* qui doit entourer les douves qu'on veut réunir ; l'autre extrémité de la corde vient s'attacher à la traverſe *d* du bâtiſſoir. A chaque tour de la vis, la traverſe *c* s'éleve & tire en enhaut la corde, laquelle ſerre les douves qu'elle entoure.

La *Figure* 16 eſt un bâtiſſoir pour les tonneaux, poinçons, &c. Celui-ci eſt fermé par un petit treuil aſſujetti dans un chaſſis. A ce treuil *b* eſt retenue une corde *e* qui entoure les douves, & revient s'attacher à une traverſe du bâtiſſoir *d* : la corde, en ſe roulant ſur le treuil, oblige les douves qu'elle entoure à ſe reſſerrer.

Figure 17, *Maillet* du Tonnelier : il eſt de bois ; la maſſe en eſt plate, & d'environ 2 pouces d'épaiſſeur ſur un pied de longueur : on la fait ordinairement de bois de cormier. Ce maillet eſt peſant & par conſéquent a plus de coup ; ſon manche eſt pareillement de bois ; il eſt placé au milieu de la longueur de la maſſe.

Figures 18 & 19, Chaſſoirs de différentes grandeurs. Ce ſont des eſpeces de coins que le Tonnelier poſe ſur les cercles, & ſur leſquels il frappe avec le maillet, pour ſerrer les douves ſans endommager les cercles.

Figure 20, *Sergent.* Différents Ouvriers ſe ſervent de cet outil qui eſt composé d'une barre de fer quarrée plus ou moins longue, dont l'extrémité *a* eſt recourbée en crochet. Le long de cette barre monte ou deſcend un autre crochet mobile de fer *b* qu'on nomme *la main* du ſergent. L'ouverture de ce dernier crochet n'eſt pas droite ſur la barre, de ſorte que la main fait un angle avec la barre. Et c'eſt par cette diſpoſition que le ſergent retient les planches que l'on arrange entre l'un & l'autre de ces crochets.

Figure 21, *Compas.* Le compas du Tonnelier est formé d'une piece pliante de bois qui fait ressort. Les deux extrémités qui se terminent en pointe, & sont garnies d'une virole & d'une pointe de fer, s'approchent ou s'éloignent à l'aide d'un arbre à vis qui les traverse. Quand on veut serrer les branches, on tourne l'arbre dans un sens; & si l'on veut former un rayon plus grand, on le fait mouvoir d'un autre sens.

PLANCHE II.

Figure 1, *Selle à rogner.* Cette selle sert à assujettir une futaille & à la maintenir, tandis que le Tonnelier la rogne. Elle est formée par une piece de bois fourchue : la tête de la fourche entre en terre, & y est retenue solidement. L'ouverture des branches est placée en enhaut. Près l'une des deux branches *c* de la fourche, on a placé perpendiculairement un montant *d*, à quelque distance on a posé encore un autre montant *e* de l'autre côté de la fourche, & ce montant ne touche pas aux bras de la fourche. Enfin on a disposé vers le milieu de la fourche & à quelque distance, un montant *f* placé aussi perpendiculairement, & retenu solidement en terre. De ce dernier montant part une traverse *g* qui vient s'arrêter à la réunion ou à la tête de la fourche : cette traverse est échancrée en dessus & près du montant. Par cette disposition un tonneau placé presque horizontalement dans la fourche & entre les montants, est maintenu stable, en le faisant enfoncer plus ou moins dans la fourche. La coche ou l'entaille *g* faite à la traverse, sert encore à le maintenir & à l'arrêter.

Figure 2, *Jabloire* pour les tonneaux. Cet outil sert à former la rainure ou le jable dans lequel doit entrer le fond. Cette jabloire est formée de deux pieces principales ; l'une *a* n'est destinée qu'à servir de soutien à la seconde *b* qui seule forme la rainure : celle *a* est ouverte vers les trois quarts de sa hauteur ; cette ouverture est quarrée, & est destinée à recevoir la deuxieme piece *b* qui est plus large vers une de ses extrémités que vers l'autre, de sorte qu'elle ne peut entrer plus avant dans la premiere piece, qu'en l'y forçant & en frappant du côté le plus large. La piece *b* porte une piece d'acier dentelée ou espece de petite scie *c* : en faisant entrer la piece *b* dans la piece *a*, & faisant porter la piece *a* horizontalement & de plat sur le bord des futailles, quand elles ont été montées ; & en conduisant l'outil en dedans, on forme, avec cette espece de scie, le jable du tonneau ou la rainure qui doit porter le fond.

Pour empêcher la scie d'entrer trop avant, & pour qu'elle ne fasse pas la rainure trop profonde, on arrange la piece d'acier dentelée dans une palette *d*, où elle est soutenue par de petits rebords : on la fait déborder de la quantité & selon la profondeur que l'on veut donner à la

rainure. Quand la ſcie a formé le jable, cette palette porte ſur les douves; alors on ne craint point que la rainure devienne plus profonde qu'il ne convient, & qu'elle ne diminue la force du merrain dans lequel on la fait.

Figure 3, *Coutre*. Outil deſtiné à fendre les douves trop épaiſſes : le Tonnelier l'emploie quelquefois pour partager ſon *traverſin* quand il eſt trop épais. La lame eſt plus épaiſſe ſur la ſurface ſupérieure *a*. Elle eſt acérée & coupante du côté oppoſé. On le tient dans la même poſition que repréſente la figure. Les Fendeurs de perches, lattes, charniers, &c, en font uſage.

Figure 4, *Mailloche* avec laquelle on frappe ſur le coutre.

Figure 5, *Jabloire* pour les cuves. Cet outil ſert à faire la rainure dans laquelle doit être retenu le fond d'une cuve. Comme les planches de ce fond ſont fort épaiſſes, il faut que la rainure ait une profondeur proportionnée, & un outil différent pour la former, que celui qu'on emploie pour faire celle des tonneaux. Celui-ci eſt également compoſé de deux principales pieces *a* & *b*. La piece *a* ſert de ſoutien à celle *b* qui doit former la rainure, & qui s'avance plus ou moins ſur deux petites pieces de bois équarries *f*, *f*, qui ſont un peu plus épaiſſes ſur une de leurs extrémités, afin de pouvoir maintenir la piece *a* à la diſtance convenable.

La partie *b* porte un fer de rabot *c* qui forme la rainure; le long de l'épaiſſeur de cette partie *b*, on diſpoſe encore une lame tranchante *d d*, qui coupe le bois, & aide à former la rainure. La partie *e* ſert de manche pour appuyer ſur l'outil quand on en fait uſage, & auſſi pour le tranſporter.

Figure 6, autre *Jabloire pour les tonneaux*. Cet outil eſt ſemblable à celui de la figure 2, excepté que la piece *a* qui ſert de ſoutien à la piece *b*, eſt formée en portion de cercle; la partie *b* porte de même dans une palette *d* une piece *c* dentelée, à laquelle elle ſert de ſoutien. Cette palette *d* eſt deſtinée à maintenir la ſcie à une diſtance convenable, pour former la rainure, ſans lui donner trop de profondeur.

Figure 7, la même jabloire vue en plan & de côté.

La *Figure* 8 fait voir la partie *a* qui ſert de ſoutien à la partie *b*, qui eſt celle qui forme la rainure.

Figure 9, *Scie* ou *feuillet à tourner*. C'eſt une vraie ſcie : on l'emploie principalement à couper les douves du fond, pour les ſcier ſelon le trait que le Tonnelier a tracé ſur les planches avec le compas. Elle differe des ſcies ordinaires, en ce que le feuillet eſt reçu dans des boîtes *a*, *a*, qu'on tourne pour incliner le feuillet.

La *Figure* 10 eſt une *Scie à main*, emmanchée tout ſimplement dans

un manche de bois, & facile à manier: les petites ſcies à main ſe nomment *Egobines*.

Figure 11, *Tire à barrer* ou *Tiretoir*. Cet outil ſert à faire entrer à force les derniers cerceaux des futailles : il eſt compoſé d'une piece de bois longue de 20 à 22 pouces, arrondie par le bout qui ſert de manche; le reſte de la piece eſt applati & garni de plaques de fer *b*; vers le milieu de cette piece, il y a une mortaiſe dans laquelle entre & eſt retenue, par une cheville de fer, l'extrémité d'une barre de fer mobile, longue de 10 pouces environ, dont le bout oppoſé *a* eſt recourbé, & forme un crochet.

Figure 12, *Tire à barrer* pour les cuves. Elle eſt conſtruite à peu près comme le tiretoir pour les tonneaux, *Figure* 11, excepté que celui pour les cuves eſt beaucoup plus fort & plus long; la barre, au lieu d'être d'une ſeule piece, tient au manche par un ou pluſieurs chaînons de fer.

Figure 13, *Utinet*; petit maillet dont le manche eſt très-long : il ſert à faire revenir les douves qui ſont trop enfoncées dans le jable, ou qui en ſont dehors : celui-ci eſt pour les cuves; celui de la *Figure* 14 ſert pour les tonneaux.

Figure 14, *Utinet* pour les tonneaux.

Figure 15, *Etanchoir*; petit couteau qui ſert à placer de l'étoupe entre deux douves, lorſque l'on craint que la liqueur n'échappe: ſa forme eſt aſſez indifférente.

Figure 16, *Vrille à barrer* ou *Barroir*. C'eſt une tige de fer de cinq ou ſix lignes de diametre, longue de 3 pieds ou 3 pieds $\frac{1}{2}$, dont une des extrémités eſt formée en vrille dont les pas ſont fort alongés; l'autre extrémité porte une traverſe de bois *a*, pour la tourner : cet outil ſert à percer les trous où l'on doit poſer les chevilles qui ſoutiennent la barre qui fortifie le fond des futailles; c'eſt delà qu'il a pris ſon nom.

Figure 17, *Bondonniere*, eſpece de tarriere : c'eſt avec cet outil que l'on forme l'ouverture propre à placer le bondon d'une piece. La meche faite avec de bon acier eſt longue de ſix à ſept pouces : ſa figure eſt un demi-cône creuſé en dedans ou une gouttiere tranchante par les bords : ſon diametre vers ſa baſe a près de 2 pouces; l'autre extrémité qui forme la pointe du cône eſt tournée en vis, pour mieux mordre ſur le bois, & commencer l'ouverture ſans riſquer de fendre la planche : on tourne cette bondonniere juſqu'à ce qu'elle ne trouve plus à mordre, ou que l'ouverture ſoit telle qu'on la deſire.

Figure 18, *Foret*, ou petite vrille qui porte pluſieurs pas de vis fort ſerrés; il ſert à percer les futailles pour placer un foſſet.

Figure 19, *Perçoir*; eſpece de vilebrequin qui ſert à faire l'ouverture dans une des planches du fond, pour poſer la canelle, & tirer le vin ou toute

autre

autre liqueur que contient une futaille. Sa tarriere eſt formée d'une piece plate de fer tranchante par le bout, & qui porte 3 pointes, dont celle du milieu eſt plus longue que les deux autres.

Figure 20, autre *Perçoir* pour poſer une canelle : celui-ci differe de l'autre, en ce que la meche eſt plus fine, & qu'il ſert ordinairement à commencer l'ouverture, que l'on acheve avec celui de la *Figure* 19.

Figure 21, grand compas à cuve. Ce compas ſert à tracer les fonds des cuves : il eſt formé de deux branches de bois ; la pointe de ces branches eſt garnie de fer ; au quart de ce compas, à compter de ſa tête, eſt une portion de cercle arrêtée dans l'une des branches, & dont le contour ſuit le mouvement de l'autre qu'elle traverſe ; à cette ſeconde branche eſt une vis qui ſert à la fixer ſur la courbe à telle diſtance que l'on veut.

PLANCHE III.

Figure 1, *Haquet* des Tonneliers. C'eſt une eſpece de charrette ſans ridelles, qui ſert à tranſporter les tonneaux ou futailles. Il porte à l'avant un treuil ou moulinet *a b*, comme les grands haquets ordinaires, un ſimple timon peu long, & une traverſe, pour qu'un ou deux hommes puiſſent le tirer commodément lorſqu'il eſt chargé ; il eſt fait de façon, qu'en le démontant, chaque partie ſéparée puiſſe ſe loger aiſément dans quelque endroit que ce ſoit, & y être miſe à couvert ; les brancards de la voiture ne ſont retenus ſur l'eſſieu, que par deux chevilles de fer qui ſe poſent en deſſus, & qui traverſent l'un & l'autre : l'eſſieu de ces petites voitures eſt quelquefois de bois, mais plus ordinairement de fer : ce haquet differe des grands où l'on attele des chevaux, en ce qu'il n'a qu'un timon & non un limon, & qu'il ne peut faire la baſcule qu'en abandonnant le timon, en appuyant ſur le derriere de la voiture, & élevant le devant, au lieu que le haquet des ports a une briſure en *a*.

La *Figure* 2 repréſente le même haquet démonté, & enlevé de deſſus ſon eſſieu ; *a a*, ſont les deux chevilles de fer qui ſervent à le maintenir ſur l'eſſieu *b b*.

Figure 3, limon du haquet vu de côté ; *a*, l'entrée du treuil vu du même côté.

Figure 4, moulinet ou treuil du haquet ; *b b*, bras ou leviers du moulinet.

Figure 5, petit bacquet fait en cœur que l'on met ſous une piece qui fuit, ou ſous la canelle dans le temps qu'on tire une piece, & qui par ſa forme devient propre à reverſer aiſément la liqueur qu'il contient, dans un autre vaiſſeau.

Figure 6, petite fontaine telle que les Tonneliers en font pour contenir de l'eau.

Figure 7, autre petit bacquet fait en cœur, qui ſert d'entonnoir, & qui porte

à l'extrémité la plus large, un tuyau ou douille de fer blanc ou de cuivre que l'on introduit dans l'ouverture du bondon d'une piece que l'on veut emplir.

Fig. 8, *Seau* tel que les Tonneliers-Ferreurs le construisent ordinairement.

Figure 9, cercles appliqués autour d'un broc, lorsqu'on le monte, servant à réunir les planches avec des coins passés entre les cercles, & les douves.

La *Figure* 10 fait voir l'assemblage des douves qui forment un broc.

Figures 11 & 12, Brocs de différentes grandeurs, & finis.

Figure 13, barril à mettre du vinaigre.

Figure 14, *Tinette* à mettre le beurre fondu, ou de la viande salée.

Figure 15, petit Cuvier à laver le linge : on en fait de bien plus grands pour le même usage.

Fig. 16, *Baratte*; vaisseau servant à battre le beurre. Il est plus étroit par le haut que par le bas, & formé de plusieurs douves retenues par des cercles de fer.

Figure 17, *Entonnoir*; vaisseau qui sert à entonner les liqueurs dans les futailles, ou à les verser dans les bouteilles : il y a une autre espece d'entonnoir qui sert à remplir les futailles où il y a du vin, sans le troubler. Cet entonnoir a la douille ou le tuyau fort long; & ce tuyau est percé de plusieurs trous, pour que le vin qu'on ajoute se mêle avec celui qui est dans le tonneau, sans produire une agitation qui pourroit le troubler.

Figure 18, Cuve ordinaire retenue avec ses cercles : on s'en sert ordinairement pour déposer le raisin dans le temps des vendanges; & c'est-là où le vin se fait.

Figure 19, *Cuve en tinette*, dont le haut a moins de diametre que la base.

La *Figure* 20 fait voir la rainure ou jable dans lequel entrent les planches qui forment le fond d'une cuve : on voit encore ici l'épaisseur de la planche lorsqu'elle est coupée.

Figure 21, *Baignoire*; vaisseau ou cuve dans laquelle on prend le bain.

Figures 22 & 23, *Cuve quarrée* retenue en plusieurs points avec des traverses & des mortaises. On donne encore à ces cuves une forme circulaire, & on les retient avec de pareilles traverses emmortaisées; mais alors les traverses sont intérieurement ceintrées.

Figure 24, Pipe à eau-de-vie; espece de tonneau qui contient jusqu'à 500 & 600 pintes plus ou moins : les pieces à peu-près de même grandeur & de même forme se nomment *Tonnes*, quand elles sont destinées à renfermer de l'huile.

Figure 25 & 26, petits barrils de différentes figures : on emploie les uns à contenir des olives, (*fig.* 26); & les plus petits, (*fig.* 25), à renfermer de la moutarde.

Figure 27, Bouée dont on fait usage dans les Ports, pour reconnoître en mer l'endroit où a été jettée l'ancre d'un vaisseau.

Figure 28, autre espece de bouée dont on faisoit usage en Angleterre, & dont depuis on a reconnu le défaut.

PLANCHE IV.

Figures 1 & 2, cercles de fer dont les Tonneliers ſe ſervent pour retenir une futaille, lorſque pluſieurs cercles viennent à manquer, & pour l'aſſurer dans le tranſport d'une place à une autre : ce cercle eſt composé de pluſieurs parties.

Figure 3; *b*, *c*, portions d'un cercle de fer pour entourer une futaille; *a*, *a*, pieces ſervant à reſſerrer les portions de cercle à l'aide d'un écrou.

Figures 4 & 5, clefs dont on ſe ſert pour ſerrer l'écrou qui raſſemble les différentes portions du cercle de fer dont nous venons de parler.

Figure 6, *Mandrins* qui ſervent à faire des bondons : on voit en deſſous les pointes *a*, *a*, qui ſervent à retenir la piece de bois dont on veut faire un bondon.

Figure 7; *a*, *b*, *b*, piece de bois dont on ſe ſert pour tailler les bondons, & dans laquelle on fait entrer à force les pointes du mandrin.

Figure 8, pompe ou ſiphon pour ſoutirer ou tranſvaſer le vin; elle eſt ordinairement faite de fer-blanc.

Figure 9, copeau : on fait ordinairement les copeaux de bois de hêtre; on en met dans un tonneau pour donner du corps & de la couleur à des vins foibles; on s'en ſert auſſi pour éclaircir le vin. On appelle *Vin rapé*, celui qui a paſſé ſur les copeaux.

Figure 10, rouelle de cercle, ou pile formée de pluſieurs rouelles : c'eſt ainſi que ſe vendent les cercles dans la forêt d'Orléans & ailleurs. Il doit y avoir ſix cercles en hauteur & quatre d'épaiſſeur.

Figure 11, oſier fendu en trois, & arrangé en motte ou botte composée de 150 brins avec trois liens; les brins de cette botte ſont réunis à leurs extrémités, & tortillés enſemble.

Figure 12, moufles qu'emploient les Tonneliers pour deſcendre ou monter une tonne d'huile ou une pipe d'eau-de-vie, dans les caves qui ſont fermées par des trapes.

Figure 13, maniere dont un cable doit être roulé, pour qu'il ne ſe mêle point, & qu'il tienne moins de place.

Figure 14, crochet que l'on attache au plancher, pour ſupporter la tonne & la moufle.

Figure 15, quand on n'emploie qu'une poulie pour deſcendre une groſſe piece, on diſpoſe un cable avec un nœud coulant & deux crochets, comme on le voit repréſenté ici.

La *Figure* 16 repréſente le crochet qui doit être employé pour cette ſeconde manœuvre.

Figure 17, grand poulain ſervant à deſcendre ou à monter des tonnes d'huile, ou les pipes d'eau-de-vie, & que l'on met en travers de l'ouverture

de l'escalier d'une cave, lorsqu'on fait descendre les pieces par les degrés de l'escalier, avec des cables que l'on retient par le moyen du poulain, qui est formé de deux grosses, fortes & longues pieces de bois, de 10 à 12 pieds de longueur, rondes & jointes ensemble par plusieurs traverses vers le haut & vers le bas.

Figure 18, petit poulain ou traîneau fait de deux pieces de bois équarries de 4 pieds de longueur, & dont les extrémités sont un peu relevées, afin qu'il puisse couler plus aisément sur les marches d'un escalier de cave; ces deux pieces sont retenues l'une à l'autre par deux traverses à chaque bout: c'est sur ce poulain que l'on attache la piece que l'on veut descendre ou voiturer à une petite distance.

Figure 19, treuil composé de deux pieces de bois équarries: dans l'une des deux pieces on fait entrer l'extrémité d'un moulinet; l'autre bout entre dans une coche pratiquée sur la seconde piece: on se sert ou du petit poulain ou d'une simple corde, pour descendre ou monter une piece d'eau-de-vie ou d'huile, en lâchant ou tournant le treuil sur lequel se roule ou se déroule la corde qui tient à la piece.

La *Figure* 20 représente le moulinet.

Figure 21, les montants du treuil ou moulinet.

Figure 22, jauge sur laquelle les Tonneliers construisent leurs tonneaux, & au moyen de laquelle ils leur donnent les dimensions convenables.

Figure 23, fossets avec lesquels on bouche l'ouverture faite à une piece, soit pour goûter la liqueur, soit pour donner de l'air au tonneau; ou pour remplacer la liqueur qu'on en tire, & faciliter son écoulement.

Figure 24, une des chevilles qui servent à retenir les barres du fond d'une futaille.

PLANCHE V.

Au haut de la Planche.

Figure 1, Ouvrier qui prépare le merrain avec la cochoire, sur le charpi ou tronchet.

Figure 2, Tonnelier qui dole le merrain sur le charpi avec une doloire.

Figure 3, maniere de tailler le merrain sur la selle: l'Ouvrier est assis jambe deçà & jambe delà sur le banc de la selle, & taille avec une plane une douve assujettie sur une traverse qui serre la pince de la selle à tailler.

Figure 4, Ouvrier qui passe une douve sur la colombe, & qui forme sur son épaisseur le *Chanfrein* ou *Clain*.

La *Figure* 5 fait voir les douves préparées pour faire le fond d'une futaille, & sur lesquelles l'Ouvrier trace le fond avec le compas.

Figure 6, Ouvrier qui scie l'une après l'autre chaque douve du fond, suivant le trait qu'il a tracé.

Figure

Figure 7, Ouvrier qui monte, ou bâtit un tonneau, & qui en arrange les douves autour du cercle auquel il a donné les dimenſions convenables.

Figure 8, Quand le tonneau eſt retenu par un de ſes bouts, avec un ou deux cercles, chaque douve tend par l'extrémité oppoſée à s'écarter les unes des autres : pour les reſſerrer, le Tonnelier ſe ſert du bâtiſſoir, ou bien il les retient dans cette poſition avec un cercle pareil au premier qu'il a déja employés.

Figure 9, Le fût étant poſé dans la ſelle à rogner, l'Ouvrier forme le jable en promenant la jabloire dans le pourtour intérieur du tonneau.

Bas de la Planche.

Figure 10, *a*, Merrain tel que le Tonnelier l'achete des Marchands de bois : *b*, douve arrondie pour former la ſurface extérieure d'un tonneau : *d*, douve taillée, de façon que le tonneau puiſſe avoir ſa partie moyenne plus renflée que ſes deux extrémités : il faut que chaque douve ſoit diminuée de largeur vers ſes extrémités ; ainſi ſur la largeur de chaque douve, la partie la plus large doit être en *c*, & la plus étroite en *e* & en *c*.

La *Figure* 11 fait voir les douves placées comme le Tonnelier les met ordinairement quand il bâtit un tonneau, lorſqu'il n'a rien pour les pouvoir accotter : on voit ces douves ſoutenues par une ſeule *a*, placée dans un ſens oppoſé à celles-ci : un cercle garni d'un tire-fond, doit ſervir à leur donner la forme & la grandeur requiſe.

Figure 12, Douves retenues d'un bout par un ou deux cercles, & qui tendent par l'autre bout à s'éloigner les unes des autres.

Figure 13, Bâtiſſoir dont on ſe ſert pour rapprocher les unes des autres l'extrémité des douves qui tendent à ſe ſéparer.

Figure 14, Tonneau bâti, & retenu par ſes premiers cercles.

Figure 15, Fond compoſé d'une maîtreſſe piece, de deux aiſſelieres, de deux chanteaux, & barré avec trois chevilles à chaque bout.

Figure 16, Fond barré & ſoutenu par cinq chevilles à chaque bout.

Figure 17, Autre fond dont la barre eſt garnie d'un plus grand nombre de chevilles : on le pratique ainſi en Bourgogne.

Figure 18, Chevilles pour tenir la barre d'un fond de tonne.

La *Figure* 19 fait voir la forme d'une barre ; *a*, eſt la planche ou barre ; *b*, la même barre dont les deux extrémités ſont diminuées d'épaiſſeur & taillées en bizeau.

Figure 20, Tonneau retenu par quatre cercles, & garni de ſes fonds barrés.

Figure 21, Fond d'une futaille composé de deux maîtresses pieces *a,a*, deux aisselieres *b*, *b*, & deux chanteaux *c*, *c*.

Figure 22, Autre fond composé seulement de deux maîtresses pieces *a*, *a*, & deux chanteaux *b*, *b*.

Figure 23, Autre fond composé d'une maîtresse piece *a*, de deux aisselieres *b*, *b*, & deux chanteaux *c*, *c* : cette construction est celle que l'on pratique le plus ordinairement.

Figure 24, Partie des douves qui forment un fût, vues sur leurs épaisseurs, pour faire comprendre que la surface intérieure de ces douves doit être moins large que l'extérieure, & que le chanfrein formé sur l'épaisseur de chaque douve, doit être suivant un rayon qui part de la circonférence extérieure du tonneau, & vient aboutir au centre.

Figure 25, Cette figure fait voir l'espace *b b*, que le Tonnelier doit laisser extérieurement à chaque douve, pour qu'elles puissent se resserrer lorsqu'elles sont réunies par les cercles : on nomme cet espace *la Serre*.

PLANCHE VI.

Au haut de la Planche.

La *Figure* 1 fait voir comment le Tonnelier place les douves qui composent le fond d'une futaille.

Figure 2, Ouvrier qui prend plusieurs cercles pour les approcher de celui qui est occupé à relier une futaille.

Figure 3, Ouvrier qui forme sur le cercle la *Coche* qui doit être entourée d'osier pour retenir le cercle à la distance convenable, pour la place de la futaille, sur laquelle il doit être posé.

Figure 4, Ouvrier qui se sert de la *tire à cercles* ou *tiretoir*, pour placer les derniers cercles.

La *Figure* 5 représente un Tonnelier qui enfonce les cercles d'une futaille, à l'aide d'un coin de bois, sur lequel il frappe à grands coups de maillet : ce coin de bois se nomme *Chassoir*.

Figure 6, Ouvrier qui forme avec une tarriere les trous dans lesquels doivent entrer les chevilles qui retiendront la barre du fond d'une futaille.

Figure 7, Ouvrier qui fait l'ouverture du bondon avec la tarriere appellée *Bondonniere*.

La *Figure* 8 fait voir de quelle maniere on descend ou on remonte un tonneau à l'aide de deux moufles.

Figure 9, Comment on descend des futailles, par l'escalier d'une cave, avec le secours d'un cable.

Figure 10, Treuil placé à l'ouverture de la descente d'une cave.

Au bas de la Planche.

Figure 11, *Patron*, *modele*, ou, en termes d'Ouvrier, *crochet* qui sert à tailler les douves, & à leur donner la courbe qu'exige telle futaille ou autre vaisseau qu'un Tonnelier se propose de faire. Quand le patron est destiné à servir de modele aux douves d'une baignoire, il porte deux courbes différentes.

Figure 12, *Crochet* à une seule courbe.

Figure 13, Moyen pour tracer la courbe & le crochet qui doit servir à former l'angle des douves, & aussi le chanfrein qui doit se trouver sur leurs épaisseurs.

Figure 14, Planches du fond d'une futaille dressées, & prêtes à recevoir la trace du compas.

Figure 15, Les mêmes planches arrangées, & sur lesquelles le compas trace la ligne selon laquelle on doit les couper.

Figure 16, Fond coupé & prêt à être mis en place.

Figure 17; *a*, un cercle; *b*, le même cercle disposé de mesure, & prêt à être *coché*.

Figure 18, Cercle *coché* ou entaillé.

Figure 19, Cercle coché & lié avec de l'osier à trois endroits.

Figure 20, Futaille reliée *en plein*.

Figure 21, Futaille reliée, tant *plein* que *vuide*.

Figure 22, Cercle double que l'on appelle *Sommier*: il est composé de deux cercles liés séparément, & ensuite réunis avec de l'osier.

Figure 23, Cercle dont une des extrémités est entaillée sur un sens, & l'autre extrémité sur un autre sens: ces deux entailles entrées l'une dans l'autre forment, sans autre attache, le lien d'un cercle.

Figure 24, Cercle simplement noué, & qui fait une espece de nœud: le frottement & la pression l'empêchent de se dénouer, quand il est en place sur une futaille.

Figure 25, Rouane: les deux parties *c*, *b* de cet outil sont tranchantes, coupent le bois, & servent à former différentes figures: chaque Maître Tonnelier a sa marque particuliére qu'il trace, avec cet outil, sur toutes les futailles qu'il fait.

Figure 26, Pince pour tirer les fossets.

Figure 27, fendoir: c'est une petite piece de bois dur, disposée de façon à pouvoir fendre l'osier en trois.

Figure 28, grand Cuvier. } *Voyez le haut de la Planche.*
Figure 29, Baignoire. }

EXPLICATION

Des Termes propres à l'Art du Tonnelier.

A.

Aisseliere. On donne ce nom à deux pieces qui font partie du fond d'une futaille: ces deux pieces avoisinent la maîtresse piece. *Voyez Pl. V, fig.* 21, *& l'explication de cette figure.*

Amarrer. Terme de Marine qui signifie attacher & retenir un Vaisseau par une ancre & avec un ou plusieurs cables ou cordages.

Artisonné. Voyez *Bois.*

Assau. Voyez *Assette.*

Asse. Voyez *Assette.*

Assette, ou Hachette; petite hache dont la tête est plate d'un côté, & de l'autre la lame est large, tranchante & contournée. *Voyez Pl. I, fig.* 10 & 11. On dit aussi *Essette* ou *Assau.*

Attelier. Lieu où plusieurs Ouvriers travaillent ensemble.

Aubier. Voyez *Aubour.*

Aubour, ou Aubier. C'est du bois imparfait qui se trouve dans le corps d'un chêne ou de tout autre arbre, entre l'écorce & le bois de bonne qualité, & qui ne doit point être employée pour faire des douves. Voyez ce que nous en avons dit au Chapitre du Merrain.

B.

Bacquet. Vaisseau dont les bords sont peu élevés, & dont l'ouverture est large: on peut faire deux bacquets d'une futaille coupée en deux.

Baignoire. Vaisseau ovale dont on se sert ordinairement pour prendre les bains. *Voyez Pl. III, fig.* 19.

Baille. Nom que les Marins donnent à ce que nous appellons bacquet ou cuvier.

Baratte. Vaisseau propre à battre le beurre. *Voyez Pl. III, fig.* 26.

Barre. Piece de bois placée en travers sur les douves qui forment le fond d'une futaille. *Voyez Pl. V, fig.* 19.

Barrer. Poser la barre du fond d'une futaille, & faire les trous dans lesquels doivent entrer les chevilles qui doivent la soutenir. *Voyez Pl. V, fig.* 18, *& Pl. VI, fig.* 6.

Barril. Petit vaisseau en forme de tonneau, propre à mettre du vinaigre, ou du verjus, ou des olives, &c. *Voy. Pl. III, fig.* 24.

Barrillet diminutif du Barril.

Barrique. La barrique contient plus ou moins, suivant les Pays.

Barroir, ou Vrille a barrer; espece de tarriere avec laquelle on fait les trous qui doivent recevoir les chevilles qui soutiennent la barre du fond. *Voyez Pl. II, fig.* 16.

Batir, ou monter un tonneau, c'est arranger les douves, les préparer, & les disposer de façon qu'étant réunies par des cercles, elles forment le tonneau, ou d'autres vaisseaux qui dépendent de l'art du Tonnelier. *Voyez Pl. V, fig.* 7.

Batissoir. Ustensile qui sert à réunir les douves d'un tonneau ou d'une petite cuve. *Voyez Pl. I, fig.* 15 & 16.

Batourner. Retourner toutes les douves dont on veut former une futaille, pour s'assurer si elles ne sont pas plus larges à l'une de leurs extrémités qu'à l'autre.

Bidon; espece de broc servant à distribuer la ration de vin aux équipages des Vaisseaux.

Biseau. On dit qu'une piece de bois est taillée en biseau, quand un de ses bords forme un coin: quand le biseau est fait des deux côtés sur la même extrémité du bois, on dit qu'elle est taillée à deux biseaux.

Bois de fente. Bois fendu avec le coutre.

Bois refendu. Bois partagé avec la scie.

Bois gras. On donne ce nom à un bois en retour. Voyez au Chapitre I. du Merrain.

Bois blanc. On appelle ainsi certains bois légers & peu solides, comme le Saule, le Peuplier, le Tremble, le Bouleau, &c.

Bois rouges. Bois sur lesquels on apperçoit des veines différemment colorées, & qui indiquent un dépérissement de qualité.

Bois vergés, ou vergettés: ce bois est comme marbré de veines blanches & rouges.

Bois d'enfonçure. Ce sont les bois dont on se sert pour former les fonds des futailles.

Bois de quartier. C'est du bois qui est pris suivant la direction des fibres du bois, & dans le sens où il peut être fendu avec le coutre.

Bois en retour: bois vieux qui a perdu de sa valeur, parce qu'il commence à se corrompre.

Bois taillis. Bois que l'on met en coupe réglée environ tous les dix ans.

Bois roulé, se dit d'un bois dont les cercles concentriques se séparent les uns des autres.

Bondon. Espece de bouchon qui sert à fermer l'ouverture faite sur le bouge d'une futaille, & par laquelle on entonne la liqueur.

Bondonniere. Tarriere avec laquelle on forme l'ouverture du bondon. *Voyez Pl. II, fig.* 17.

Botte.

BOTTE. Voyez *Muid*.

BOUÉE, terme de Marine. Eſpece de petit barril attaché à un cordage qui par l'autre bout eſt amarré à la croiſée de l'ancre, flottant ſur l'eau, & ſervant à indiquer la poſition d'une ancre mouillée dans un port ou dans une rade.

BOUGE: c'eſt la partie la plus renflée d'une futaille.

BRAI. Eſpece de réſine dont on ſe ſert pour calfater & enduire les Vaiſſeaux, & rendre certaines matieres moins ſujettes à ſe pourrir, lorſqu'elles ſont expoſées dans l'eau.

BROC. Eſpece de vaiſſeau qui ſert à tranſporter du vin ou toute autre liqueur.

C.

CALFATER: terme de Marine. C'eſt mettre de l'étoupe entre les joints des planches d'un Vaiſſeau, & les recouvrir de brai ou de goudron.

CAQUE. Petit barril qui contient le quart d'un muid, & que l'on deſtine particuliérement à renfermer des harengs, ſardines, &c.

CERCEAU. Petit cercle que l'on emploie pour retenir les douves des quarts, barrils, &c.

CERCLE: lien de bois ou de fer, deſtiné à retenir les différentes planches ou douves d'une futaille, d'une cuve, &c.

CERCLE DU BOUGE: c'eſt celui qui eſt le plus près du bouge, ou partie moyenne d'une futaille.

CERCLE DU JABLE: celui qui eſt le plus voiſin du jable.

CERCLES DE PLAIN-PIED. On nomme ainſi les cercles qui s'achetent dans les ventes de bois. *Voyez* Chapitre I.

CHANFREIN. Biſeau que l'on forme en enlevant la moitié de l'épaiſſeur d'une piece de bois, & la taillant en eſpece de coin ou en pente, depuis l'endroit où on la commence juſqu'où ſe termine la planche ſur laquelle on forme le chanfrein.

CHANTEAU: partie du fond d'une futaille; ce ſont les deux dernieres planches qui terminent le fond. *Voyez Pl. V, fig.* 21, 22 *&* 23.

CHASSER UN CERCLE: c'eſt le frapper juſqu'à ce qu'il ſoit deſcendu à la place qu'il doit occuper autour d'une futaille.

CHASSOIR. Piece de bois en coin, dont le Tonnelier ſe ſert pour appuyer ſur le cercle qu'il chaſſe, & pour ne point l'endommager par les coups de maillet.

CHEVILLE de Tonnelier; petite piece de bois équarrie, un peu pointue, qui ſert à aſſujettir la barre, & à retenir les pieces qui forment le fond d'une futaille. *Voyez Pl. V, fig.* 18.

CLAIN d'une douve: c'eſt une eſpece de biſeau, ou chanfrein que l'on forme ſur l'épaiſſeur de chaque douve, afin qu'après avoir été arrangées circulairement, elles puiſſent ſe joindre dans toute leur épaiſſeur. *Voyez Pl. V, fig.* 24.

COCHE; entaille que l'on fait ſur l'épaiſſeur des cercles, pour retenir l'oſier avec lequel on les attache fermement.

COCHOIR: eſpece de hache avec laquelle le Tonnelier forme les coches ſur les cercles.

COFFINER, ſe dit d'un aſſemblage de planches, dont quelques-unes renflent, augmentent, s'alongent, & quittent la forme qu'on leur avoit donnée, & qu'elles devoient avoir.

COLOMBE: rabot ou eſpece de varlope renverſée en forme de banc, ſur laquelle le Tonnelier paſſe de champ la douve ou planche dont il veut unir les bords. *Voyez Pl. I. fig.* 6.

COMBUGER: terme de Marine, qui ſignifie vuider l'eau qu'on a mis dans une futaille pour la laver, & celle qui ſe ſeroit introduite dans une bouée: on laiſſe à cet effet une ouverture à la bouée que l'on referme enſuite.

COMPAS du Tonnelier. *Voyez Pl. I, fig.* 21, *& Pl. II, fig.* 21.

COPEAUX; longues lames de bois enlevées d'une piece de bois de hêtre, & dont on ſe ſert pour purifier & pour éclaircir le vin. *Voy. Pl. IV, fig.* 9.

COUTRE: outil qui ſert aux Tonneliers & aux Fendeurs de bois, pour faire des ſerches, des lattes, des charniers, &c. *Voyez Pl. II, fig.* 3.

CROCHET: planche ſur laquelle eſt tracée la courbe que doivent prendre les douves. *Voyez Pl. VI, fig.* 11. *&* 12.

CUVE. Grand vaiſſeau fait de pluſieurs planches retenues par des cercles ou liens de bois, dans lequel on dépoſe la vendange, & où le vin ſe fait.

CUVE EN TINETTE: eſpece de cuve dont le haut eſt plus étroit que le bas. *Voyez Pl. III, fig.* 19.

CUVIER. Vaiſſeau qui reſſemble à une cuve, mais qui eſt plus petit; il ſert à couler la leſcive, & à pluſieurs autres uſages. On les fait de Sapin ou autre bois blanc, pour ne point donner de couleur à la leſſive. Voy. *Bacquet.*

D.

DÉCHIRER une futaille; c'eſt ôter les cercles qui retiennent les douves, & caſſer les douves, pour qu'elles ne puiſſent plus ſervir à former d'autres tonneaux.

DEMI-QUEUE. Voyez *Poinçon.*

DOLOIRE: outil propre à doler les douves. *Voyez Pl. I, fig.* 2.

DONNÉE, ſe dit, lorſque dans un Problême on poſe certaines quantités, certaines dimenſions, ou conditions dont il ne faut pas s'écarter.

DOUVE. Planche formée avec du merrain, & qui étant préparée & travaillée, ſert à la conſtruction des fûts, futailles, tonneaux, &c.

DOUELLE: dans quelques Provinces on appelle ainſi les douves.

DOUVE ÉPEIGNÉE, ſe dit d'une douve caſſée dans le jable, & à laquelle on a ſubſtitué

une piece de bois, pour remplacer la partie rompue.

E.

s'ECALER : on dit qu'une piece de bois s'écale, quand elle se sépare par lames.

ECHASSES; ce sont les hausses qui font partie du billot ou du *charpi* : ces hausses sont formées par deux montants qui portent la douve que l'on veut doler. *Voyez Pl. I, fig. 3 & 4.*

EMMORTAISER; c'est joindre une piece de bois avec une autre, à laquelle on a fait une mortaise, c'est-à-dire, une ouverture dans laquelle entre cette piece diminuée d'épaisseur, & retenue avec un coin qui l'y assujettit.

ENFONCER une cuve ou un tonneau, c'est y mettre des fonds.

EPEIGNÉ. On dit qu'une douve est épeignée, quand elle a été rompue dans le jable.

ESSETTE. Voyez *Assette.*

ETANCHOIR; petit couteau dont on se sert pour garnir d'étoupes les fentes d'une futaille.

ETAU, ou SELLE A TAILLER, ou SERRE. On donne principalement ce nom à la tête de la selle à tailler, dont se sert le Tonnelier, & sous laquelle il pose la douve qu'il veut travailler, & qu'il retient en posant les jambes sur la partie inférieure de cette serre. *Voyez Pl. I. fig. 7.*

ETOUPE : celle dont les Tonneliers se servent, est ordinairement faite avec de la toile déchirée, & mise en charpie.

F.

FENDOIR; petit outil de bois propre à fendre l'osier. *Voyez Pl. VI, fig. 26.*

FENTE. Voyez *Bois de fente.*

FEUILLET A TOURNER; espece de scie. *Voyez Pl. II, fig. 9.*

FEUILLETTE. Voyez *Muid.*

FOND : il est composé de différentes pieces de bois qui forment les deux extrémités d'une futaille. *Voyez Pl. VI, fig. 16.*

FORET; espece de vrille dont on se sert pour percer les tonneaux remplis de liqueur, soit pour la goûter, soit pour y donner de l'air.

FOSSETS; petites pieces de bois arrondies en pointe, dont on se sert pour boucher l'ouverture faite à une futaille avec le foret. *Voyez Pl. IV, fig. 23.*

FUST. Vaisseau composé de plusieurs planches réunies par des cercles, destiné à contenir quelque liqueur que ce soit.

FUTAILLE, est la même chose qu'un fût : on appelle cependant *Futaille*, une piece qui a déja servi à renfermer des liquides.

G.

GARROT, se dit d'une piece de bois avec laquelle on serre & on retient la corde qui entoure les douves d'une piece remplie de liqueur, quand on a lieu de craindre que les cercles ne viennent à manquer, & que la liqueur ne se perde.

GOBILLARD. On nomme ainsi certaines planches que l'on débite dans la forêt d'Orléans, & que l'on emploie pour faire les cuves, cuviers, &c.

GOUDRON ou GAUDRON. Espece de poix dont on enduit les Bâtiments de Mer, les cordages, & en général tout ce qui doit séjourner dans l'eau.

GOUDRONNER : action d'enduire de goudron quelque chose que ce soit.

GOUJON. Voyez *Goujonner.*

GOUJONNER : c'est réunir avec des chevilles deux pieces de bois posées l'une à côté de l'autre & qui se touchent par le plan de leur épaisseur, afin de les maintenir plus solidement : on nomme ces chevilles *Goujons.*

H.

HANGARD. Espece d'appentis.

HART. Branche menue de bois qui peut se tortiller aisément, & avec laquelle on peut lier & maintenir plusieurs pieces de bois ensemble.

HAUSSES. Voyez *Echasses.*

J.

JABLE : c'est la rainure d'une futaille dans laquelle entrent & sont retenues les planches des fonds.

JABLER un tonneau : c'est former la rainure ou *jable.*

JABLOIR. Outil propre à *jabler.* Voyez *Pl. II, fig. 2.*

L.

LUMIERE : partie du rabot dans laquelle entre le fer & le coin qui l'assujettit. Voyez *Rabot, Pl. I, fig. 5.*

M.

MADRIER. Espece de soliveau, ou piece de bois équarrie, & qui a une certaine force & longueur : il faut qu'un madrier ait au moins 5 ou 6 pouces d'équarrissage, & souvent davantage.

MAILLET; marteau de bois du Tonnelier. *Voyez Pl. I, fig. 17.*

MAILLOCHE : piece de bois qui sert à frapper sur le coutre. *Voyez Pl. II, fig. 4.*

MAITRESSE PIECE : c'est celle qui occupe la partie moyenne d'un fond. *Voyez Pl. V, fig. 15.*

MANDRINS : on nomme ainsi des pieces de bois dont la base est arrondie à la grosseur convenable pour en faire des bondons. *Voyez Pl. IV, fig. 6.*

MECHE d'une tarriere; c'est l'extrémité du fer, & principalement la pointe qui perce & emporte le bois.

MERRAIN. Planches ordinairement fendues avec un coutre, & qui servent à former les douves des tonneaux, fûts ou futailles.

MOLE, corruption de Meule : c'est une certaine quantité de cercles que l'on arrange

en meule dans les ventes de bois, & qui se livre en cet état aux Marchands.

MONTER un fût : c'est arranger les douves qui doivent le former ; on les retient avec des cercles.

MOUFLE : assemblage de plusieurs poulies qui peuvent se mouvoir dans une piece de bois, & qui servent à multiplier les forces. *Voyez Pl. IV, fig.* 12.

MOULINET : ustensile de Tonnelier, destiné à monter ou descendre les grosses pieces, ou les pipes d'huile ou d'eau-de-vie, des caves des Epiciers. *Voyez Pl. IV, fig.* 19.

MUID : mesure du vin en usage dans plusieurs Provinces. Le muid de vin de Paris contient 280 pintes suivant un Réglement de Louis XIII, & 300 pintes suivant les Ordonnances de Henri IV. La jauge de tous les vaisseaux propres à contenir des liquides, se rapporte au muid, qui doit contenir 36 setiers de 8 pintes par setier : en Champagne, le muid se nomme *Queue* ; en Bourgogne, *Feuillette* ; en Touraine, *Poinçon* ; en Berry, *Tonneau* ; en Poitou & en Anjou, *Pipe* ; en Lyonnois, *Botte* ; à Bordeaux, *Barrique*, dont quatre forment un tonneau.

P.

PANNEAU : c'est une planche taillée sur laquelle est tracée & formée la figure que doit donner un Tailleur de pierre à une pierre qu'il doit tailler, ou pour régler les plinthes & corniches qu'un Maçon doit pousser en plâtre. Les Tonneliers ont aussi des panneaux ou modeles pour régler la taille de leurs douves : on les nomme aussi *Serches*, *Modeles*, *Patrons* ou *Crochets*.

PARAGE : faire le parage, c'est, en terme de Tonnelier, égaliser les douves, leur donner une même longueur, pour pouvoir ensuite y tracer & former le jable.

PAS D'ASSE ; c'est le chanfrein intérieur que l'on voit sur l'épaisseur des douves qui forment une futaille ou tonneau, dans la partie du jable.

PENTE : c'est le biseau, le chanfrein, le clain que l'on donne à toutes les douves, afin qu'elles puissent se rapprocher les unes des autres, se réunir, & prendre la forme que doit avoir un tonneau, sans laisser le moindre espace par où la liqueur puisse se perdre.

PERÇOIR. Espece de vilebrequin avec lequel on perce les futailles & tonneaux, pour y mettre une canelle.

PIECE : tout vaisseau propre à contenir des liqueurs : souvent la piece est une mesure.

PIPE. La pipe est une mesure des liquides : elle est plus ou moins grande suivant les pays. Ce nom est connu particuliérement en Anjou & dans le Poitou, où la pipe contient un muid & demi.

PLAINE. Voyez *Plane*.

PLAIN-PIED. Voyez *Cercles*.

PLANE. Outil dont se servent plusieurs Ouvriers pour planer, c'est-à-dire, unir le bois qu'ils emploient. *Voyez Pl. I, fig.* 12 & 13.

POINÇON : mesure du vin en usage dans plusieurs Provinces. Le poinçon est la moitié d'un tonneau d'Orléans ou d'Anjou. En Touraine, on appelle ainsi le muid de vin ; à Paris, c'est la même chose que la demi-queue : on donne quelquefois ce nom à toute espece de futaille.

POLYGONE. Terme de Géométrie qui s'entend d'une figure qui a plusieurs angles.

POMPE : ustensile dont se servent les Tonneliers & les Cabaretiers pour tirer le vin, & le transvaser d'un vaisseau dans un autre. *Voyez Pl. IV, fig.* 8.

POULAIN. Machine dont se servent les Tonneliers pour descendre dans une cave, ou remonter de grosses pieces d'huile ou d'eau-de-vie. *Voyez Pl. IV, fig.* 17 & 18.

Q.

QUEUE. Voyez *Muid*.

R.

RABOT. Outil propre à unir le bois, à le raboter. *Voyez Pl. I, fig.* 5.

RABOTER : unir avec le rabot.

RAINURE. Espece de coulisse creusée dans l'épaisseur du bois, pour recevoir d'autres pieces de bois, auxquelles on ne laisse que l'épaisseur de la coulisse, pour en former un assemblage.

RANGÉE : on nomme ainsi dans les ventes de bois une certaine quantité de cercles, composée de plusieurs *rouelles*.

RAPÉ de copeaux. Voyez *Copeaux*.

REBATTRE ; c'est frapper sur les cercles, pour les faire entrer & se placer au point où il convient qu'ils soient pour contenir les douves d'une futaille.

REFENDU. Voyez *Bois*.

RELIAGE. Voyez *Relier*.

RELIER ; c'est mettre des cercles pour retenir les douves d'une futaille neuve, ou en remettre de neufs à une vieille futaille dont les anciens auroient manqué.

RELIER EN PLEIN : c'est garnir les deux extrémités du tonneau, de façon que tous les cercles se touchent.

ROUANNE. Outil avec lequel un Maître marque les futailles, ou autres ouvrages de Tonnellerie de sa façon.

ROUANNER ; marquer les tonneaux avec la rouanne, ce qui sert à reconnoître l'ouvrage d'un Maître.

ROUELLE : certain nombre de rangées de cercles forment une rouelle ; on les vend en cet état dans les forêts.

ROULÉ. Voyez *Bois*.

S.

SAUNIERE. Vaisseau dans lequel on dépose le sel pour l'usage ordinaire d'une famille.

SEILLE. Vaisseau propre à contenir des li-

quides : les seilles servent ordinairement aux Vendangeurs, pour y déposer les grappes de raisin, à mesure qu'ils les coupent du cep.

SELLE A TAILLER : ustensile qui sert aux Tonneliers à retenir la planche qu'ils veulent tailler. *Voyez Pl. I, fig. 7.*

SELLE A ROGNER. Ustensile servant à tenir en état une piece dont le Tonnelier veut rogner les bords. *Voyez Pl. I, fig. 2.*

SERCHE : les ouvrages de serche sont ceux que l'on fait avec du bois réduit en lames minces, & que l'on peut rouler sans casser.

SERCHE. Voyez *Patron.*

SERGENT. Instrument de fer qui sert aux Menuisiers & aux Tonneliers, pour tenir fermement ensemble plusieurs planches qu'on veut assembler. *Voyez Pl. I, fig. 20.*

SERRE ; c'est la partie de la selle à tailler qui retient la douve que le Tonnelier travaille.

SETIER. Mesure d'un liquide ; il est différent suivant les lieux : c'est ordinairement la moitié de la pinte, & la même chose que la chopine.

SOMMAGER : placer sur une futaille les cercles qu'on nomme *Sommiers.*

SOMMIERS : ce sont deux cercles dont chacun a été lié séparément, & ensuite liés & retenus tous les deux ensemble.

T

TAILLER EN ROUE : c'est rendre convexe la surface supérieure d'une douve, ou la bomber sur sa longueur, pour qu'elle prenne & donne à une futaille une forme cylindrique.

TALUT, *Pente, Biseau, Chanfrein :* ce sont différents noms qu'on a donnés à la partie d'une douve qui a été diminuée d'épaisseur, & qui a pris la forme d'un coin.

TINETTE : c'est un vaisseau plus étroit par le bas que par le haut, & qui sert à renfermer du beurre salé.

TIRE OU TIRETOIR. Outil dont on se sert pour placer les cercles sur les tonneaux. *Voy. Pl. II. fig. 12.*

TIRE A BARRE. Outil servant à placer la barre qui soutient les fonds des futailles.

TIRE-FOND. Espece de piton qui porte à son extrémité quelques pas de vis : on l'emploie pour placer les planches du fond d'une futaille.

TIRETOIR. Voyez *Tire.*

TONNE ; grand vaisseau servant à contenir des liqueurs. En Allemagne, on fabrique des tonnes qui contiennent jusqu'à 200 muids : on les nomme *Foudres.*

TONNEAU. Futaille dans laquelle on renferme les liquides. Le tonneau d'Orléans contient deux muids de Paris ; celui de Bordeaux, quatre barriques qui font trois muids de Paris. Le tonneau de mer est estimé peser trois muids de Paris, ou deux milliers.

TONNEAU MONTÉ. On dit qu'un tonneau est monté, lorsque toutes les douves sont réunies & maintenues par quelques cercles.

TONNELIERS-FERREURS : ce sont ceux qui s'occupent à construire des ustensiles de Tonnellerie que l'on fortifie par des liens de tôle ou de cuivre.

TONNELLERIE. Lieu où l'on travaille du métier de Tonnelier.

TORCHES OU BOTTES. L'osier se vend en bottes ou *torches* composées de 150 brins.

TRAITOIR. Voyez *Tiretoir* ou *Tire* pour les cercles.

TRAVERSIN. Piece de bois coupée de longueur, & que l'on emploie pour former les fonds des futailles.

TRONCHET, *Charpi, Billot :* c'est l'ustensile sur lequel le Tonnelier pose la douve qu'il veut travailler.

TROP DE FOND. Quand les planches du fond se gonflent, augmentent en dimension par excès d'humidité, on dit que le tonneau a trop de fond.

TRUSQUIN ; outil servant à marquer sur le bois que l'on travaille, des traits pour régler son épaisseur, &c.

V.

VERGÉ & VERGETTÉ. Voyez *Bois.*

VELTE : mesure d'un liquide. La velte contient trois pots, & le pot deux pintes : les barriques d'eau-de-vie du Poitou contiennent soixante ou soixante-dix veltes.

VENTRE d'un tonneau ; c'est la partie la plus renflée de la futaille, ou le bouge.

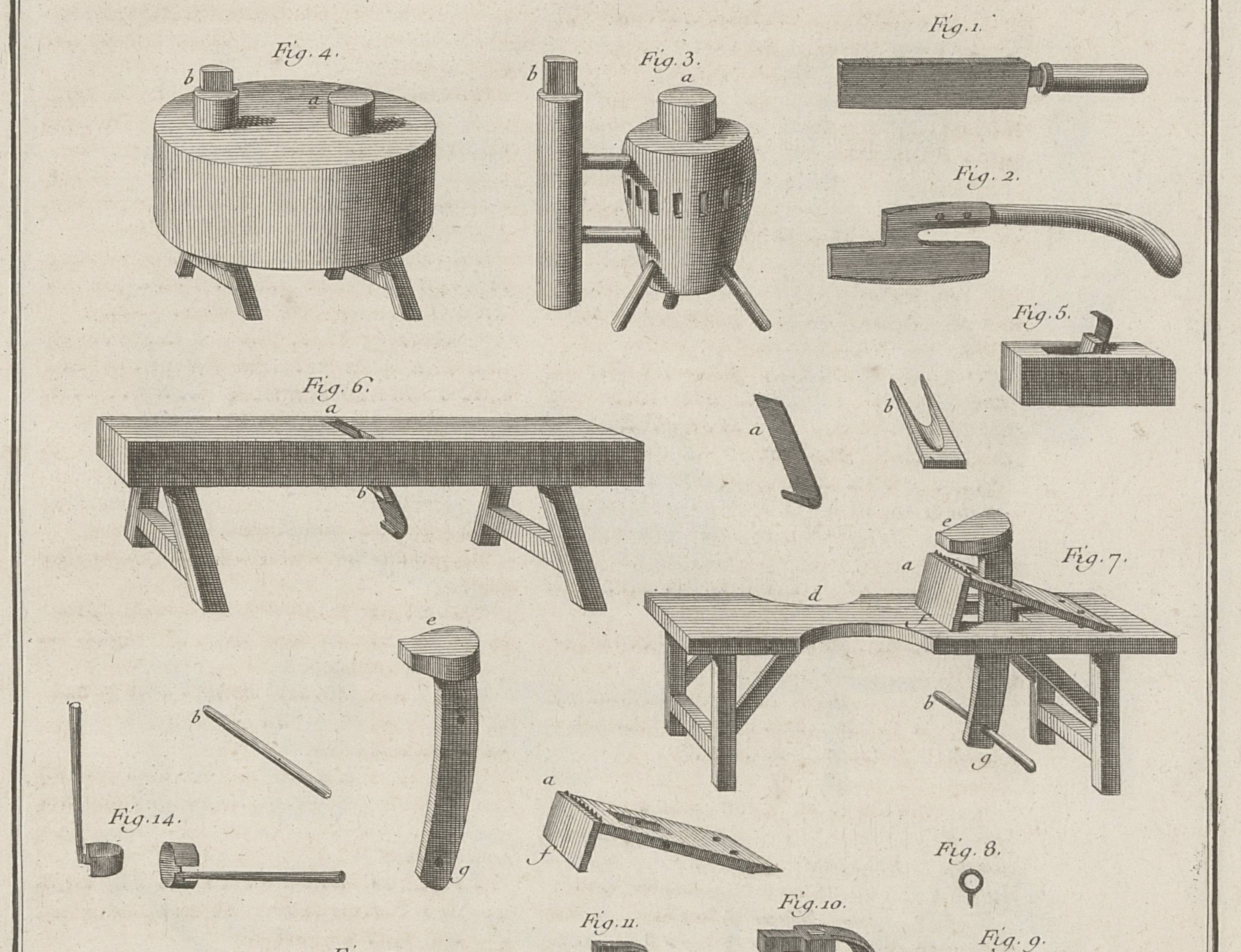
VRILLE. Outil servant à percer.

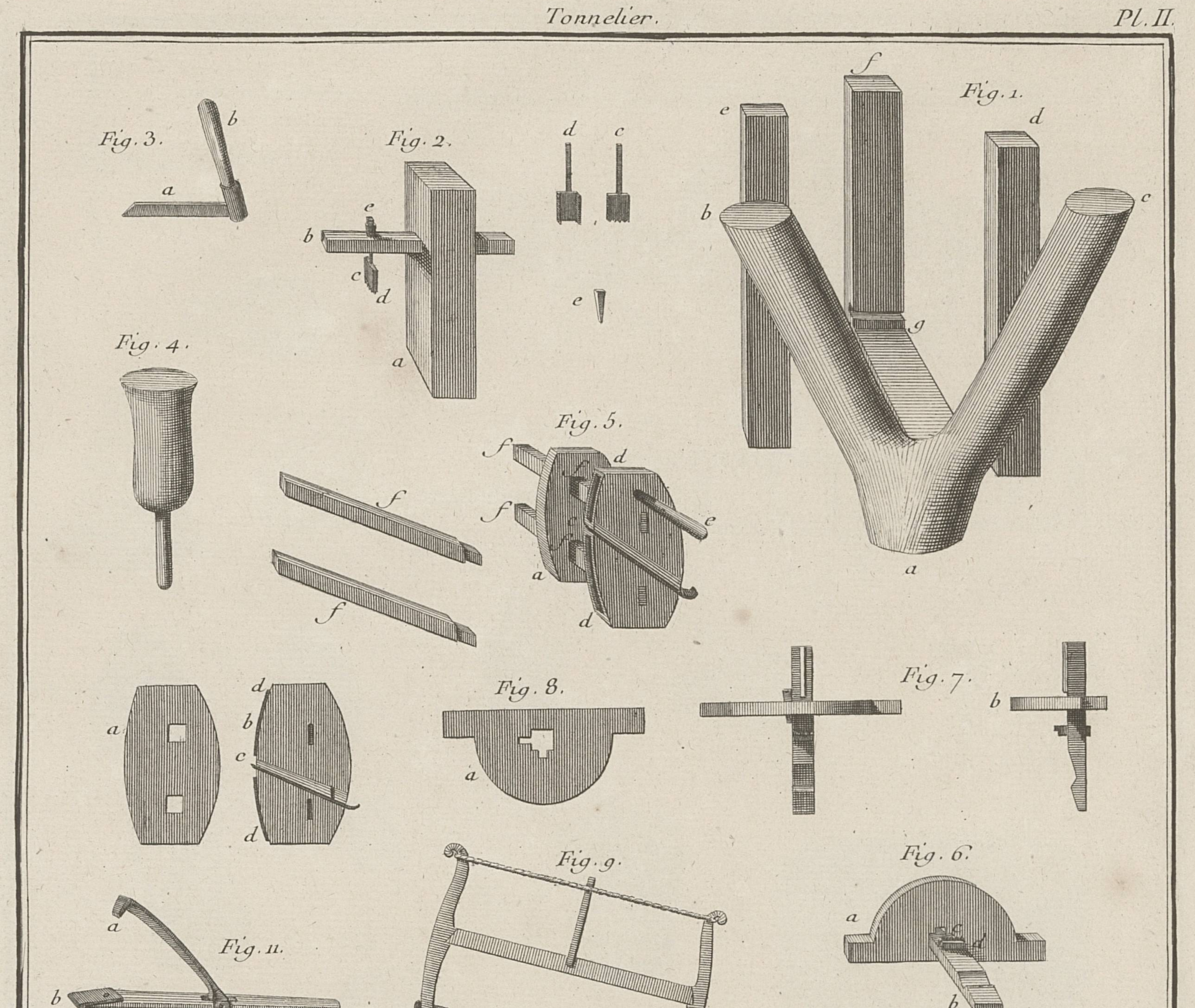
VRILLE A BARRER. Voyez *Barroir.*

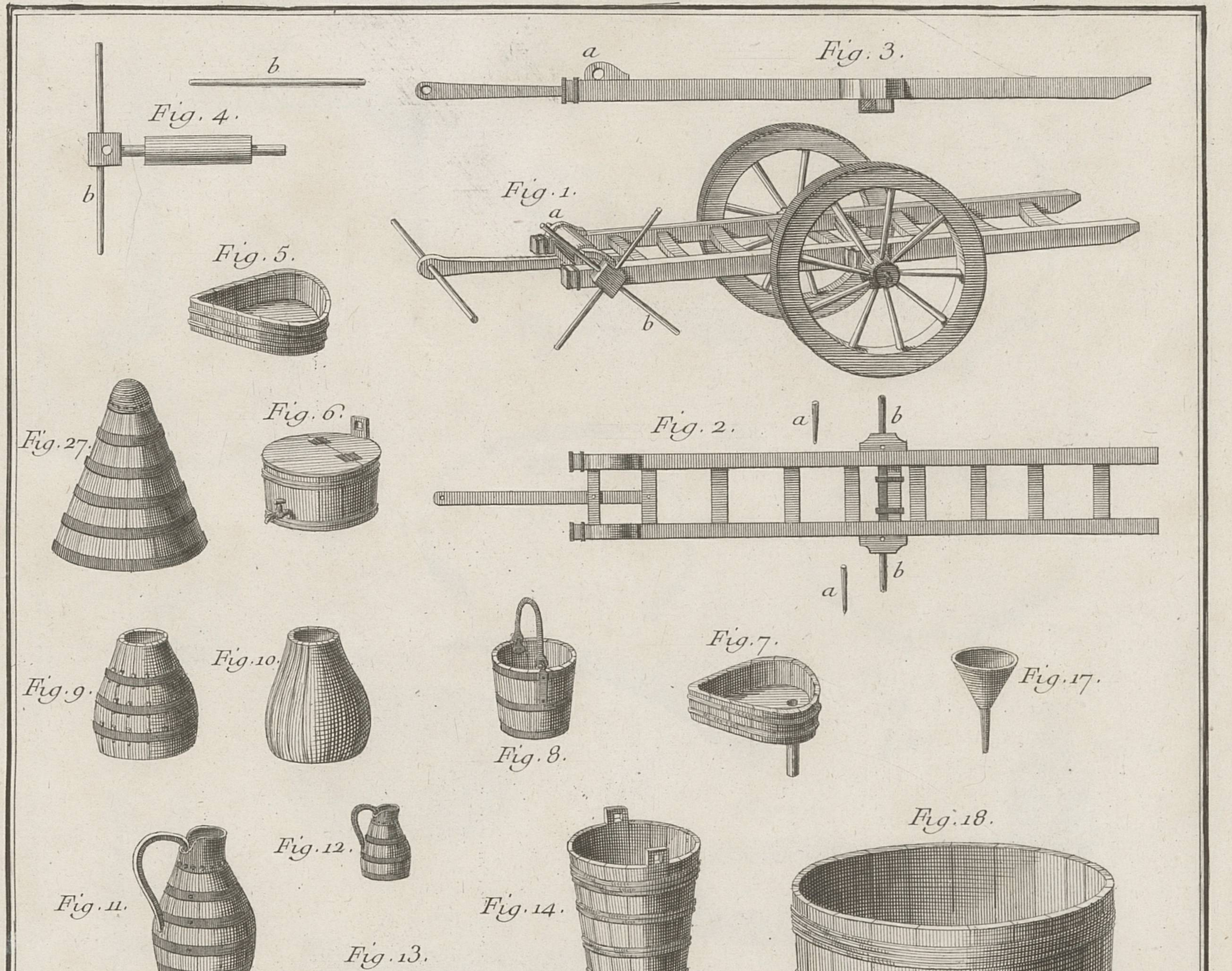
UTINET. Petit maillet à long manche, qui sert pour frapper sur les planches du fond d'une futaille, & à faire revenir celles qui sont entrées trop avant, & qui sont hors du jable. *Voyez Pl. II, fig. 13 & 14.*

FIN DE L'ART DU TONNELIER.

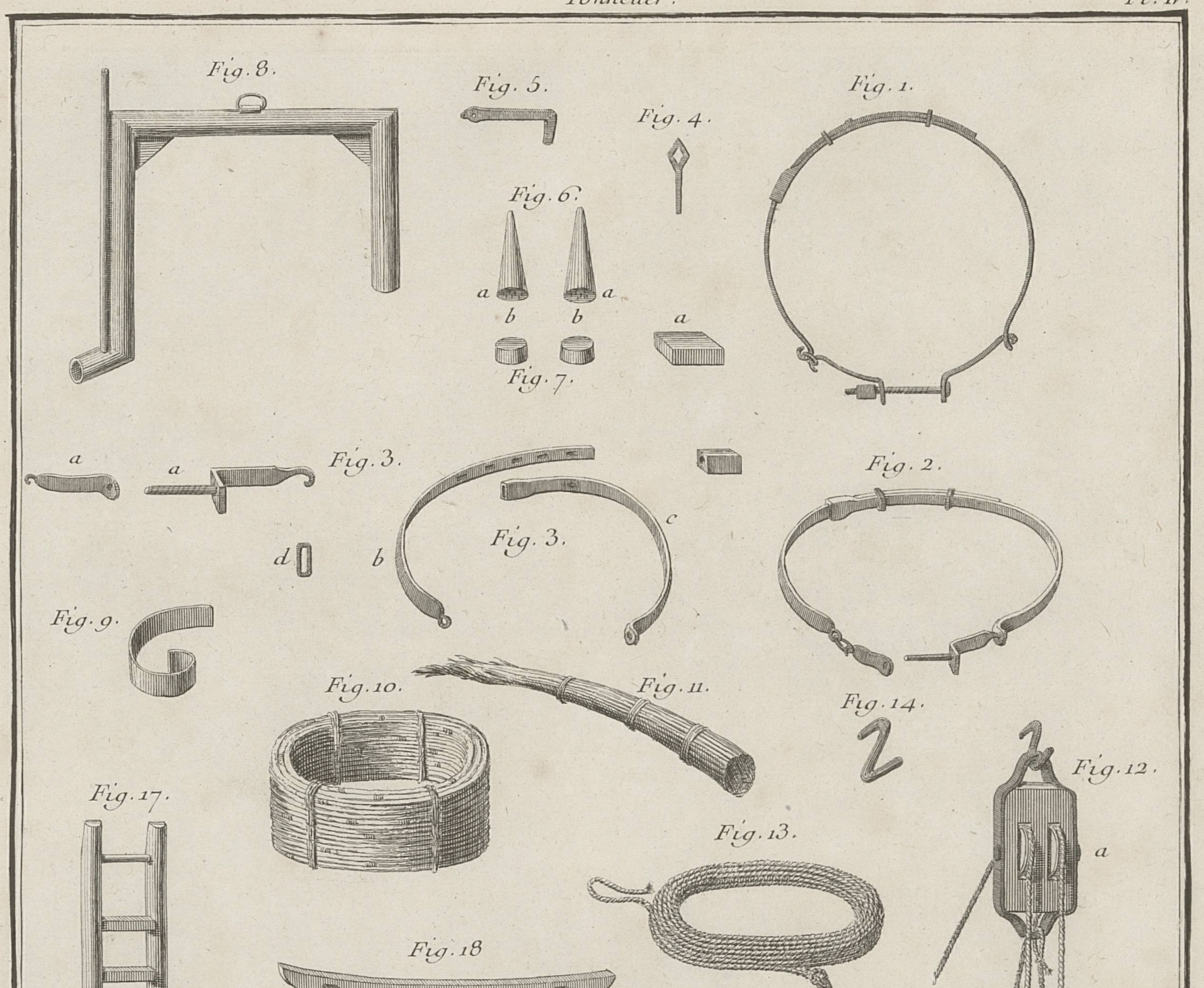
De l'Imprimerie de H.L. GUERIN & L.F. DELATOUR. 1763.

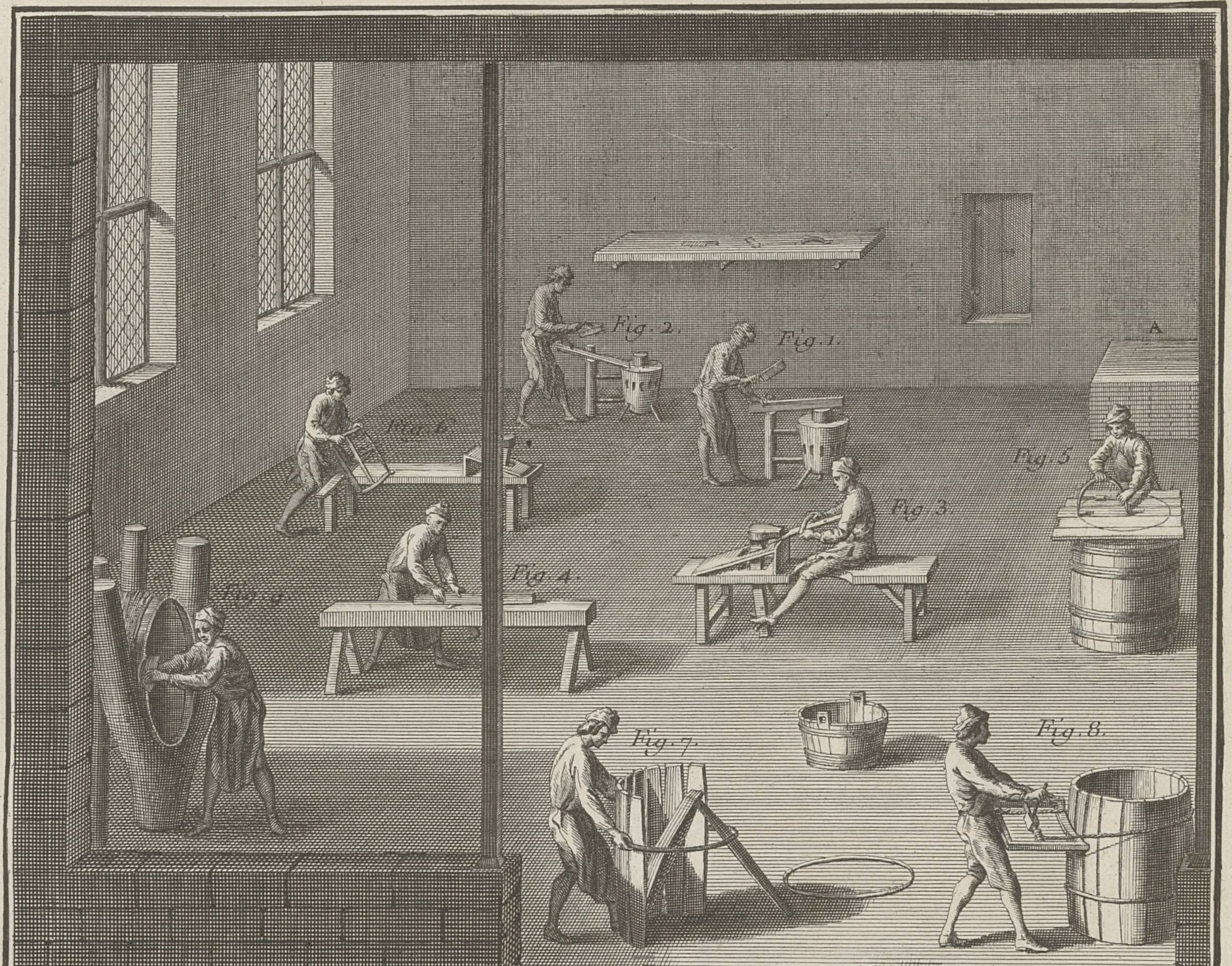

Fig. 1.
Fig. 2.
Fig. 3.
Fig. 4.
Fig. 5.
Fig. 6.
Fig. 7.
Fig. 8.
Fig. 9.
Fig. 10.
Fig. 11.
Fig. 12.
Fig. 13.
Fig. 14.
Fig. 15.
Fig. 16.
Fig. 17.
Fig. 18.
Fig. 19.
Fig. 20.
Fig. 21.
4 Pieds


Fig. 1.
Fig. 2.
Fig. 3.
Fig. 4.
Fig. 5.
Fig. 6.
Fig. 7.
Fig. 8.
Fig. 9.
Fig. 10.
Fig. 11.
Fig. 12.
Fig. 13.
Fig. 14.
Fig. 15.
Fig. 16.
Fig. 17.
Fig. 18.
Fig. 19.
Fig. 20.
Fig. 21.
1 2 3 4 Pieds.

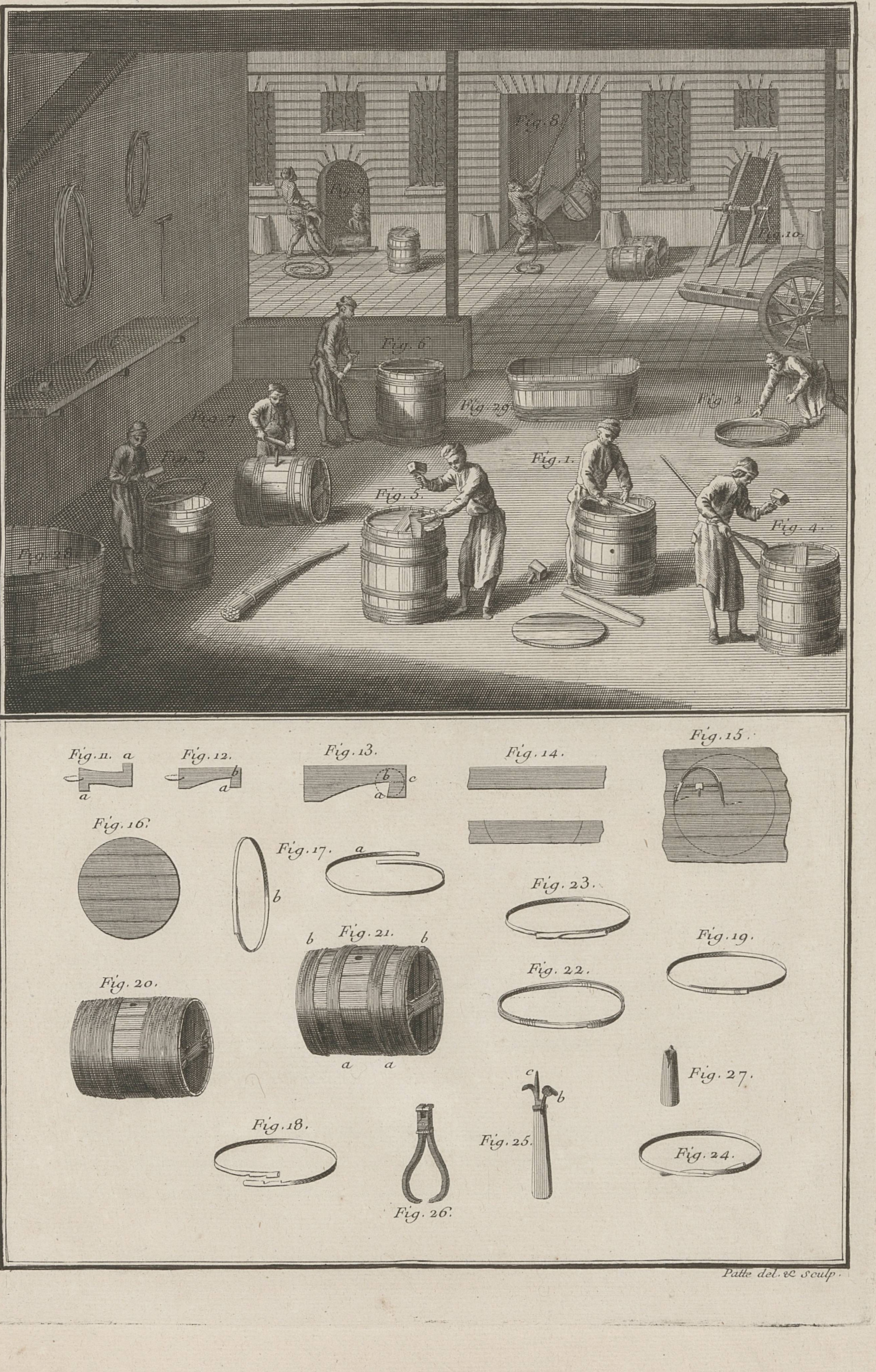


Patte del. et sculp.


Fig. 8.
Fig. 5.
Fig. 4.
Fig. 1.
Fig. 6.
a
b
Fig. 7.
Fig. 3.
c
d
Fig. 2.
Fig. 9.
Fig. 10.
Fig. 11.
Fig. 14.
Fig. 12.
Fig. 17.
Fig. 13.
Fig. 18
Fig. 16.
Fig. 19.
Fig. 15.
Fig. 21.
Fig. 20.
Fig. 22.
Fig. 23.
Fig. 24.
Echelle.
1 2 3 4 5 6 Pieds.



Patte del. & Sculp.



Patte del. & Sculp.

LA DESCRIPTION DES ARTS,

PAR L'ACADÉMIE ROYALE DES SCIENCES.

AVERTISSEMENT DES EDITEURS.

L'OUVRAGE que nous annonçons au Public est le fruit d'un travail commencé depuis long-temps par l'Académie Royale des Sciences. Cette Compagnie étoit à peine formée qu'elle conçut le projet d'examiner & de décrire successivement toutes les opérations des Arts méchaniques, persuadée que cette entreprise pouvoit également contribuer à leur progrès & à celui des Sciences.

SI LES ARTS nés dans l'obscurité, & lentement avancés de siecle en siecle par les tâtonnements de l'industrie, ont précédé de beaucoup l'établissement des Compagnies savantes ; on ne peut s'empêcher de reconnoître qu'ils ont fait des progrès rapides dans les temps, & dans les Etats où les Sciences ont été cultivées avec plus de succès. On en sera bien-tôt convaincu si l'on veut comparer l'état présent de l'Horlogerie, de l'Artillerie, des Arts qui concernent la Navigation, de ceux qui fournissent les Instruments de Géométrie, d'Optique, d'Astronomie, de Chirurgie, enfin de plusieurs autres Arts relatifs aux travaux ordinaires des Académies, à l'état où ces mêmes Arts étoient il y a cent ans ; on y verra des différences immenses qui ne sont point dûes au hazard, mais aux efforts que l'on a faits depuis cette époque pour perfectionner la Géométrie, la Méchanique, la Chymie, l'Optique, l'Anatomie, &c.

NE DOIT-ON PAS attendre de nouveaux degrés de perfection dans les Arts, lorsque des Savants exercés sur les différentes parties de la Physique se donneront la peine d'étudier & de développer les opérations souvent ingé-

nieuses que l'Artiste exécute dans son attelier ; lorsqu'ils verront par eux-mêmes les besoins de l'Art, les bornes où il s'arrête, les difficultés qui l'empêchent d'aller plus loin, les secours qu'on peut faire passer d'un Art dans un autre, & que l'Ouvrier est rarement à portée de connoître. Le Géometre, le Méchanicien, le Chymiste, donneront des vues à l'Artiste intelligent pour surmonter les obstacles qu'il n'a point osé franchir. Ils le mettront sur la voie pour inventer des nouveautés utiles ; en même temps ils apprendront de lui quelles sont les parties de la théorie auxquelles il faudroit s'appliquer davantage pour éclairer la pratique, & pour assujettir à des regles sûres, un nombre d'opérations délicates qui dépendent de la justesse du coup d'œil, ou d'un tour de main, & dont la réussite n'est que trop souvent incertaine.

C'EST dans cette vue que l'Académie des Sciences dirigeant toujours ses travaux vers les choses utiles, avoit inspiré aux Membres qui la composent le desir de concourir à la description des Arts. Depuis le commencement de ce siecle, elle n'a pas cessé de rassembler des matériaux pour y parvenir ; mais l'objet est immense & ne peut être rempli que par la suite des temps. Feu M. de Réaumur avoit été chargé de recueillir un assez grand nombre de Mémoires déja faits par plusieurs Académiciens, ainsi que d'autres envoyés des différentes Provinces de la France, ou des Pays Etrangers. Les Mémoires sur les Arts se sont multipliés, un grand nombre d'atteliers, d'opérations, de machines, d'instruments & d'outils, ont été dessinés & gravés sous un même format ; & l'Académie possede à présent plus de deux cens Planches servant à leur description. Elle en auroit davantage si plusieurs cuivres, gravés à ses frais, mais dont il ne lui reste que des épreuves, n'avoient point été détournés, ainsi que plusieurs Mémoires qui faisoient partie de cette Collection précieuse.

HEUREUSEMENT il lui reste encore assez de matériaux pour fournir incessamment les descriptions completes d'un grand nombre d'Arts : ces matériaux ont été distribués en 1759, aux Académiciens, dont les études se sont portées principalement du côté de la Méchanique & de la Physique. En se chargeant d'achever les descriptions déja commencées, & d'ajouter à celles qui ont été faites au commencement de ce siecle les nouvelles pratiques, les nouveaux procédés qui ont été inventés depuis, & qui sont à présent en usage, ils se feront un devoir de rendre justice à tous ceux qui les auront précédés ou secondés dans ce travail, en faisant honneur à chacun d'eux des Ouvrages qu'il aura fournis : ils profiteront avec reconnoissance des Mémoires qui pourront être envoyés désormais à l'Académie, concernant la description ou la perfection des Arts. Elle nous autorise même à déclarer de sa part, que son intention est de publier sous les noms de leurs

Auteurs, & d'insérer en tout ou en partie dans la Collection qu'elle prépare les Ouvrages bien faits en ce genre qui lui seront présentés, soit par d'habiles Artistes, soit par des Savants étrangers, après qu'ils auront été examinés & approuvés dans la forme ordinaire; ainsi qu'elle a déja publié en différents temps, des recueils de Dissertations Mathématiques & Physiques, soumises à son jugement par des Savants étrangers ou régnicoles, lorsqu'elle a trouvé dans leurs Ouvrages des observations & des recherches capables de contribuer à l'avancement des Sciences.

L'Académie ayant excité, par cette espece d'adoption, l'émulation de ceux qui cultivent les Sciences, sans appartenir à aucun Corps Académique; elle a lieu d'espérer que les Citoyens versés dans la connoissance des Arts, & les Artistes du premier ordre, s'empresseront de concourir à la perfection des monuments qu'elle veut ériger à l'industrie humaine: la carriere est trop vaste pour ne pas l'ouvrir à tous ceux qui sont en état de s'y distinguer, & l'on ne peut employer à la fois trop de mains habiles pour accélérer l'exécution d'une entreprise qui peut être utile à notre siecle, & plus encore à ceux qui le suivront; c'est épargner à la postérité beaucoup de temps & de peine, si les Arts avoient encore à subir de ces grandes révolutions qui les ont autrefois presque anéantis.

Il seroit à souhaiter sans doute qu'on pût dès-à-présent réunir, soit en un seul, soit en plusieurs volumes les Arts qui ont entr'eux des relations prochaines, par exemple, tous les Arts qui façonnent le fer, ceux qui travaillent l'or & l'argent; ceux qui trament des tissus de toute espece; mais comme il seroit très-difficile de faire achever en même temps les descriptions propres à former des volumes complets & suivis, avec les enchaînements nécessaires, l'Académie, pour ne point mettre de nouveaux obstacles à la publication d'un Ouvrage long-temps attendu, se borne, quant à présent, à donner les descriptions des Arts par cahiers séparés, dont chacun contiendra le tableau complet d'un Art avec tous les détails nécessaires, représentés dans des planches gravées avec soin. Ces cahiers auront la même forme: on y employera le même papier, les mêmes caracteres que dans cet Avertissement; & déja plusieurs de ces Arts sont sous presse.

En les publiant ainsi séparément, on ménage aux Artistes la facilité de se procurer à peu de frais les Traités des Arts qu'ils exercent, ou de ceux qu'ils voudroient connoître, sans être obligés d'en acheter en même temps d'autres qui leur seroient moins nécessaires; c'est un moyen de les répandre davantage, sur-tout dans cette classe de Citoyens utiles auxquels ils sont principalement destinés.

Lorsque l'Ouvrage ſera ſuffiſamment avancé, pour que l'on puiſſe penſer à en former des ſuites, ceux qui ſe ſeront procurés les cahiers précédemment diſtribués, pourront, en rangeant les différents Arts ſelon l'enchaînement qu'ils ont entr'eux, former des Volumes, où ils ſeront maîtres de choiſir l'ordre qui leur paroîtra le plus convenable.

Pour ſatisfaire la curioſité de ceux qui voudroient connoître ce qui a été fait juſqu'à préſent ſur les Arts, l'Académie a fait remettre chez les ſieurs Desaint & Saillant, Libraires, chargés de cette Edition, une ſuite des épreuves de toutes les Planches gravées; on y trouvera pareillement les Epreuves des Planches qui ont été ſouſtraites, & que l'Académie eſt en droit de réclamer, quelque part où elles puiſſent être; ceux qui en auroient connoiſſance, ſont priés d'en donner avis aux ſieurs Desaint & Saillant, rue Saint Jean-de-Beauvais; ou de rapporter les Planches qu'ils pourroient avoir au Secretariat de l'Académie.

Les Libraires avertiſſent qu'ils ne tirent que cinq cens Exemplaires de l'Hiſtoire des Arts: ainſi ceux qui deſireront, tant à Paris qu'en Province, recevoir chaque Art, à meſure que l'impreſſion en ſera achevée, ſont priés de ſe faire inſcrire chez eux: ils ſeront aſſurés de recevoir leur Exemplaire, & d'avoir de bonnes Epreuves, à charge d'en payer la valeur en le recevant. On pourra ſe faire inſcrire chez les Libraires des principales Villes du Royaume. On commencera à publier les premiers Arts vers la Saint Martin.

MEMOIRES

SUR LES

FEUX DE HOUILLE,

OU CHARBON DE TERRE.

Des avantages des Feux de Houille pour le chauffage, & pour les besoins domestiques.

TELLES sont les différentes manieres de se procurer avec le charbon de terre, soit dans les cheminées, soit dans les poëles, un chauffage économique.

Sa supériorité sur le feu de bois, tant pour la commodité que pour d'autres circonstances, est établie sur des preuves difficiles à contester : en effet, allumer promptement du feu qui n'a pas besoin de l'aide du soufflet; le voir toujours se soutenir sans ce secours dans l'état qu'on veut, sans être obligé de l'arranger continuellement ni de pourvoir à son entretien; échauffer facilement une chambre; être plus qu'avec le bois à l'abri d'une fumée aussi incommode pour la poitrine que pour les yeux, la houille satisfait pleinement à tous ces moyens. Tels sont les avantages du charbon de terre *apprêté;* il n'est personne qui ne sache que ces avantages se trouvent rarement réunis dans le chauffage avec du bois, & que, quelque peu de bois qu'on prenne dans les chantiers, les meilleurs portent souvent, en brûlant, de très-grandes incommodités, ce qui a donné occasion à des traités particuliers, tant sur la construction que sur la disposition des cheminées.

I. Ces pelotes embrasées ne quittent jamais le grillage dans lequel elles sont contenues; elles ne renvoient jamais, comme le bois, des éclats enflammés. Ces circonstances ne sont point indifférentes pour les personnes qui habitent des appartemens parquetés, pour peu que l'on se rappelle les incendies survenus par le défaut d'attention à écarter les meubles des cheminées, où l'on fait des feux de bois.

II. On ne peut douter non plus que ceux-ci ne ſoient plus convenables pour les logemens abrités du ſoleil, ou pour les ſalles baſſes, dont l'humidité malſaine, particuliérement pour les tempéramens fluxionnaires, ne peut jamais être corrigée par le feu de bois qui, quelque grand qu'on veuille le faire, eſt difficilement égal & uniforme dans ſon activité comme l'eſt celui-ci, dont la chaleur étant plus vive, s'entretient bien plus long-tems la même.

III. L'effet ordinaire à toute eſpece de feu (la fumée) ne ſe trouve pas à beaucoup près le même dans ce chauffage, que celle du bois : il mérite même par-là la préférence pour les appartemens, dont les cheminées renvoient la fumée; cet inconvénient, ſupérieur à l'intelligence très-bornée à la vérité de tous les Fumiſtes, puiſqu'elle échappe ſouvent aux renſeignemens de la bonne phyſique, ne laiſſe dans certaines maiſons d'autre alternative, ou que d'éteindre le feu & d'être alors ſaiſi par le froid de l'appartement, ou, ſi l'on veut ne pas être fatigués de rougeurs, de maux d'yeux cuiſans, de ſouffrir le vent d'une porte, d'une fenêtre, d'un *Waſſ-iſt-daſs*. Le feu de houille reſtreint, on ne peut davantage, l'importunité de la fumée, ſoit qu'elle dépende de la place que la cheminée occupe dans la chambre, de la diſpoſition du foyer, de la tournure de l'appartement, ſoit qu'elle ne tienne qu'à des cauſes paſſageres, relatives au tems, au vent, à l'air, au ſoleil donnant pour quelques quarts d'heures ſur la cheminée, & à d'autres ſemblables, auxquelles il n'y a point de remede.

La fumée du feu de houille, quelque conſidérable qu'on la veuille ſuppoſer, on ne doit cependant pas s'en former une idée fâcheuſe, d'après ce qu'on voit chez les ſerruriers qui en uſent pour leurs ouvrages. Cette fumée ne dure que pendant que les pelotes s'allument. Lorſqu'une fois toute l'humidité qui s'y étoit conſervée eſt diſſipée, ou que la flamme a gagné toute la pyramide & enveloppé ou détruit l'exhalaiſon *de bitume* (or ce tems eſt fort court), il ne reſte plus qu'un grand braſier bien allumé, ſans aucune vapeur ſenſible à l'œil : auſſi les linges renfermés dans des armoires, les dentelles, les coëffures, les autres ajuſtemens, ſe conſervent dans leur blancheur, dans leur netteté; on ne les trouve point (quoi qu'on en puiſſe dire) rouſſies, comme on le voit ordinairement dans nos pays. J'en parle d'après l'expérience conſtante des Liégeoiſes, qui ſont au moins auſſi curieuſes que nos Françoiſes de conſerver la blancheur à leur linge & à leurs ajuſtemens.

IV. L'odeur ou la vapeur qui s'échappe de ces pelotes ſoumiſes à l'action du feu, ſuivent la même marche que la fumée; déja bien moindre que celle qu'on connoît dans les atteliers des ſerruriers, ou autres, elle ſe diſſipe lorſque le feu eſt embraſé. Elle eſt ſouvent ſi foible, que j'ai vu ici des perſonnes qui ne la trouvoient pas, & qui ne pouvoient décider de la matiere dont ils voyoient réſulter un beau & bon feu (1).

(1) M. le duc de la Vrilliere ayant deſiré juger par lui-même de l'effet de ce chauffage, il en a été dreſſé dans une piece de ſon hôtel un très-grand feu. M. le comte de Maurepas, M. le préſident de Fleury, & une aſſemblée nombreuſe qui ſe trouvoit à l'audience, en ont marqué une ſatisfaction unanime.

Il eſt d'ailleurs très-facile, pour ceux qui y répugneroient, de ne pas en reſſentir la moindre impreſſion. Il n'y a qu'à régler ſon chauffage, c'eſt-à-dire la quantité de pelotes, ou ſur le degré de froid, ou ſur la grandeur de la piece qu'on veut échauffer, ou ne pas trop s'approcher du feu, & communément on en eſt diſpenſé. On pourroit encore n'employer dans la piece où l'on ſe tient, que les pelotes reſtées la veille du feu de ſa cuiſine, ou de tel autre appartement. Il y auroit un autre moyen fort ſimple, qui ſeroit de faire allumer le feu, comme il ſe pratique pour le chauffage avec le bois, avant de paſſer dans l'appartement.

Les poëles, d'ailleurs, fourniſſent un remede à ces craintes, auſſi peu fondées que toutes les autres, qui dans un moment ſeront amplement examinées.

Une circonſtance ſingulierement digne d'attention dans ce chauffage, dont il ſeroit difficile de détailler les nombreuſes reſſources pour les perſonnes réduites à la triſte œconomie, qui ſe borne à ſatisfaire au beſoin forcé, c'eſt que les cendres du feu peuvent long-tems profiter au même uſage. Cette pouſſiere s'eſt engraiſſée d'une portion de la matiere *réſineuſe* qui s'eſt conſommée, de maniere qu'elle retient toujours l'aliment du feu, & qu'elle peut, ou dans ce même état de cendres, répandues légérement ſur la pile de pelotes, ou avec un nouvel apprêt, entrer dans la compoſition d'un nouveau feu.

Cette propriété, qui n'eſt pas difficile à concevoir, en exemptant à volonté de mettre dans ſon feu un même nombre de nouvelles pelotes, diminue encore la dépenſe, puiſqu'on eſt maître de tirer parti à l'infini de ces cendres, & que l'on peut y trouver ſans ceſſe un feu qui n'a point de fin.

Outre la maniere dont on peut employer ces cendres tout ſimplement, il y en a d'autres, comme d'en détremper plus ou moins avec de l'eau dans une terrine ou autrement. Cette lotion verſée ſur d'autres hochets embraſés, y forme une croûte, & augmente conſidérablement la chaleur du feu.

Il eſt même encore poſſible, pour une plus grande œconomie, d'en former de nouvelles pelotes, comme nous l'avons décrit à ſa place.

VI. Pour les cuiſines, le feu de houille eſt incomparablement ſupérieur à celui du bois; l'avantage qu'il a de donner une chaleur plus grande & plus pénétrante, doit le faire préſumer. Il peut y avoir dans cette application du feu de houille aux beſoins de la cuiſine, quelques attentions particulieres ſur la diſtance qu'il convient d'obſerver pour approcher les viandes que l'on veut faire rôtir; il paroîtroit aſſez raiſonnable de penſer qu'en n'obſervant point ſur cela une certaine regle, qui s'acquiert facilement par l'uſage, les émanations *bitumineuſes*, en s'introduiſant dans les viandes, peuvent les ramollir, & pourroient même leur faire contracter un goût étranger. Ce qu'il y a de certain, c'eſt que l'idée eſt aſſez générale dans Liege, que le feu de houille eſt plus propre à rôtir les viandes, & qu'elles acquierent plus de goût; je l'ai conſtaté ſur les viandes que l'on fait cuire ſur un gril. Eh! n'eſt-on pas obligé d'avoir les mêmes attentions pour rôtir au feu de bois, ou griller à celui

de charbon? Si le cuisinier n'observe pas une distance raisonnable, outre que les viandes sont *havies* ou brûlées, elles contractent l'odeur de la fumée, ou cette odeur disgracieuse qui émane des charbons. Il n'y a donc ici rien d'extraordinaire, rien de nouveau.

L'auteur de *la minéralogie* imprimée en 1762 affirme le contraire; il l'affirme comme sçu de tout le monde, comme étant ce qui s'y reconnoît le plus ordinairement. L'*Observateur François* à Londres (1), pour lequel le Public est prévenu favorablement, ne paroît pas du même avis que M. Valmont de Bomare.

Je me garderai bien de statuer sur une sensation aussi diversifiée que son organe même, dont les anatomistes n'ont encore pu convenir, aussi subordonnée aux mets qui lui sont soumis, & à l'imagination qui en juge: un article de cette espece, sur lequel il est décidé qu'on ne peut jamais disputer, ne pourroit donner matiere qu'à une discussion risible. Je m'en tiendrai à observer que j'ai été témoin de la surprise de plus d'un François, en ne trouvant pas ce goût déplaisant auquel ils s'attendoient, & même de la difficulté qu'ils ont eue à se persuader que leur repas, qu'ils avoient trouvé fort à leur goût, avoit été préparé au feu de houille. Cela suppose au moins que si les viandes rôties contractent à ce feu quelque chose de désagréable, l'imagination ou la préoccupation contribuent beaucoup à faire trouver cette saveur bien légere & bien imperceptible; qu'il n'est pas, en conséquence, possible d'avancer ce fait comme chose bien certaine.

VII. L'égalité du feu de houille, mentionnée n°. 11, présente tout d'un coup à l'idée un grand avantage pour les journaliers, ou pour les particuliers peu aisés, sans domestiques, ou qui n'en ont qu'un. Ce feu n'est point sujet à varier ni à se déranger, comme on l'a vu n°. 11; il dispense les premiers de veiller à la conduite du feu pendant que leurs nourritures se cuisent: pour les seconds, leurs domestiques ne sont point détournés des autres occupations du ménage. Les personnes logées en chambre garnie, & qui veulent ne point confier la clef de leurs appartemens. Les hommes de cabinet, ne seront pas des derniers à se décider en faveur de cette nouvelle maniere de se chauffer.

Si donc on envisage simplement le charbon de terre appliqué à ces usages sur lesquels roulent les besoins de la vie les plus répetés, il est clair qu'il l'emporte sur le bois: on sera sans doute surpris, lorsqu'on connoîtra ses effets particuliers sur l'air. Comme cette propriété est tout-à-fait opposée aux idées reçues, je ne traiterai pas ici cette raison de préférence; elle deviendra plus frappante & se présentera d'elle-même à l'esprit, lorsqu'en examinant les reproches que l'on fait à l'usage du charbon de terre, relativement à la santé, je montrerai que le feu résultant de ce fossile, loin d'y être contraire, lui est favorable.

(1) Ou lettres sur l'état présent de l'Angleterre, relativement à ses forces, à son commerce & à ses mœurs, 3e part. 2e volume, lettre 75e, p. 336.

Des

Des phénomenes particuliers au Feu de Houille.

L'emploi très-étendu que l'on fait du charbon de terre pour exécuter quantité d'ouvrages, ainſi que l'application que les habitans des pays où il s'en trouve ſavent en faire en chauffage, aux cuiſines & à tous les autres beſoins du ménage, ne devroient pas laiſſer matiere à aucune ſorte de crainte ſur ce foſſile allumé chez les particuliers.

Il eſt vrai, & je l'ai remarqué (1), qu'il y a des charbons de terre préjudiciables ; mais ces charbons exclus (& leur petit nombre eſt facile à reconnoître) n'empêchent pas que tous les autres venant du même pays, ne ſoient d'un grand profit & d'une reſſource dont on eſt bien loin de ſe plaindre. Comment donc le feu de houille, que l'on ſait être recherché conſtamment dans quantité de pays, eſt-il généralement méſeſtimé, on pourroit dire décrié dans quelques autres ? Ce ſeroit ignorer la force des préjugés que de lutter contre ceux que les habitans de Paris, ſur-tout, témoignent ſur cet objet, & qu'ils croient d'autant mieux raiſonnés, qu'ils trouvent leurs préventions établies entr'autres dans des écrits publics, en poſſeſſion bien ou mal fondée de fixer les doutes & les incertitudes ſur les choſes qu'ils annoncent. Les voyageurs inſtruits, qui ont parcouru les pays où ce feu eſt employé, convaincus de ſes avantages, n'en ſont pas moins ſurpris que des ouvrages qui devroient être le dépôt où le génie du ſiecle conſigne ſes progrès, ſe ſoient bornés ſur l'article du charbon de terre, à tranſmettre ſans aucune reſtriction, ſans aucune réflexion l'opinion vulgaire de leur nation, démentie par l'expérience dans un grand nombre de pays, & qui par conſéquent méritoit bien d'être diſcutée par les auteurs d'un vaſte dictionnaire.

Mon objet n'eſt point d'eſſayer de faire revenir le public François de l'opinion déſavantageuſe où il eſt ſur l'emploi du charbon de terre pour le chauffage. Il en reviendra lui-même. J'ai penſé ſeulement que ce ſeroit donner un nouveau degré de force à ces préjugés, ſi je les laiſſois ſubſiſter dans des ouvrages qui ſont aujourd'hui plus que jamais en faveur, qui ſont preſque devenus, ſelon l'expreſſion de Bayle, *une voie auſſi abrégée que commode de devenir ſavans à peu de frais ;* enſorte qu'à ce titre ils tiennent, pour bien du monde, lieu de bibliotheque.

Celui de ces ouvrages qui par ſon titre doit tenir le premier rang, eſt néanmoins celui qui, ſur l'article du charbon, ſe trouve le plus défectueux. L'auteur du dictionnaire univerſel du commerce (2), en décrivant ſommairement les qualités & les circonſtances apparentes de ce foſſile, n'étoit pas tenu à l'exactitude que l'on ſeroit en droit d'exiger d'un naturaliſte. Peut-être attribueroit-on à mauvaiſe humeur, ſi je reprenois l'auteur ſur ſa définition

(1) V. ſect. 8e art. 2 de la premiere partie.

(2) Cet ouvrage extrêmement utile, dont l'entrepriſe même, moins bien exécutée, ſeroit très-louable, contient une infinité d'articles excellens ; mais il y en a d'autres où l'exactitude ne regne pas toujours ; l'auteur hors d'état d'approfondir par lui-

hasardée, d'autant qu'au défaut d'une bonne définition, qu'on n'ira pas chercher dans cet ouvrage, le reste de son objet n'en est pas moins rempli de façon à le faire toujours regarder comme un très-excellent livre. Il est cependant nécessaire, pour ce qui va suivre, de faire observer sans autre discussion que le moindre forgeron, serrurier, taillandier, chauderonnier, ou autre artisan de ce genre, habitués à manier ce fossile avec toute l'inattention qui leur est permise, qu'un enfant même, né dans les endroits qui en produisent, seroit en état de la contredire (1). Il en est de même de la différence qu'il y établit entre le charbon de terre & le charbon de pierre (2). On en peut juger par ce qui a été dit, sect. 9, art. 1 de la premiere partie. Il est de fait que dans le public on confond presque toujours le charbon de terre avec la *tourbe*, nommée par plusieurs auteurs latins *terra carbonaria*. L'auteur ne seroit-il pas tombé lui-même dans cette méprise ? Les fausses idées qu'il donne du charbon de terre, autorisent au moins à penser que cette tentative, rapportée à l'année 1714 pour suppléer à la rareté du bois (3), a été faite avec de la *tourbe*, & non pas avec du charbon minéral. Supposé au surplus que ce que l'on voulut introduire alors, pour le chauffage de Paris, fût véritablement du charbon, dont la description très-fautive présente l'idée d'une autre substance, il est probable qu'on avoit fait un mauvais choix de *houille ;* que celle qui fut mise en vente étoit quelqu'une de ces especes de qualité réellement incommode, & connues telles dans les endroits d'où elles viennent, & dont je parlerai dans la seconde partie.

Les mêmes défauts d'exactitude, sur la connoissance de cette substance minérale, se trouvent dans un autre ouvrage, jouissant des honneurs de plusieurs éditions, & de nos jours, des honneurs d'un supplément (4). Le rédacteur veut que l'on distingue le charbon de terre du charbon de pierre (5). L'un & l'autre y sont mal définis (6). Il a embrassé l'opinion commune de nos pays sur les effets prétendus du charbon de terre, *de salir le linge en le rendant noir, de donner lieu à des maladies poitrinaires, & d'exhaler une vapeur maligne, dont l'odeur est insupportable à ceux qui n'y sont pas accoutumés.*

Le troisieme ouvrage (7), fidele imitateur de ces volumes grossis par le recueil indigeste de tout ce qui se trouve épars dans ceux qui les ont précédés, a séchement divulgué les mêmes imputations rebattues dans les uns ou

même le grand nombre de matieres différentes que son objet embrassoit, s'est quelquefois adressé, pour avoir des mémoires, à des gens qui ne possédoient pas le sujet qu'ils ont traité, qui même n'en avoient que des idées confuses. Essai sur l'état du commerce d'Angleterre, 2 vol in-12, tom. 1.

(1) Le charbon de pierre est une espece de pierre-ponce noirâtre, mais plus compacte, moins spongieuse, & beaucoup plus dure & plus pesante que la véritable pierre-ponce. Définition de l'auteur que nous critiquons.

(2) Le charbon de terre & le charbon de pierre, n'ont absolument rien de commun, que leur qualité inflammable. *Idem.*

(3) Le bois étant devenu très-rare & très-cher à Paris, on y amena quelques batteaux de charbon de pierre ; mais la *malignité* de ses vapeurs, & son *odeur de soufre* en dégoûterent bientôt. Il se vendoit en gros au quintal, & se débitoit à la livre. *Id.*

(4) Dictionnaire économique, contenant divers moyens d'augmenter ses biens & de conserver sa santé, &c. par Noel Chomel, curé de Saint-Vincent de Lyon, 4e édition, 1740.

(5) Quelques-uns le (charbon de terre) confondent mal à propos avec le charbon de pierre.

(6) Le charbon de terre est une espece de terre noire & *sulphureuse*. . . . . Le charbon de pierre est une pierre minérale, seche & *sulphureuse*. . . . On le débite ordinairement en gros morceaux, à peu près comme les tourbes de Hollande ; mais d'une figure moins réguliere.

(7) Dictionnaire d'agriculture & de jardinage, de fauconnerie, chasse, pêche, cuisine & manege, in-4°, 1752, au mot Charbon de terre.

dans les autres, ou répétées par tous ceux qui les y ont puisées. Ces inconvéniens, désagréables & fâcheux, sont encore à être exposés de façon à guider au moins l'idée juste & précise qu'on doit s'en former, & à préserver l'imagination d'un lecteur de la disposition à se grossir des objets mal présentés.

Le dictionnaire moderne d'histoire naturelle est aussi, sur cet article (1), marqué au même coin de tous ces commentaires alphabétiques. Il paroît avoir respecté la crédulité vulgaire touchant le danger de la vapeur du charbon de terre employé au chauffage. La maniere dont le public s'est prévenu favorablement pour cet ouvrage, ne peut être pour nous une raison de trouver l'auteur excusable de ne s'être point distingué de ces compilateurs ordinaires; d'avoir laissé entrevoir des doutes & des inquiétudes (2), sur lesquelles il y a ceci de remarquable dans l'énoncé, qu'elles semblent ne pouvoir se concilier avec les réflexions des savans qu'il cite lui-même (3); d'avoir enfin livré ses lecteurs aux ténebres d'une indécision qui ne doit pas avoir lieu sur le danger de ce chauffage. Ceux sur-tout qui ont connoissance de l'essai de minéralogie, publié en 1762 par le même auteur (4), où il avance que *la houille cause à quelques personnes, notamment aux Anglois, des maladies de poitrine ou de consomption*, ne savent si ce danger n'est que pour les Anglois, s'il n'appartient qu'à la houille en général, ou s'il appartient accidentellement au charbon de terre d'Angleterre. *Quantité d'articles du dictionnaire demanderoient de même à être éclaircis.* Un de nos naturalistes, célebre par l'étendue de ses recherches, ayant pris soin d'en avertir, *on a tout lieu de compter sur ces éclaircissemens à chaque nouvelle édition* (5).

Cette courte analyse d'ouvrages qui n'aspirent qu'à favoriser le goût du siecle, dans sa prétention à l'universalité de connoissances, doit être plus que suffisante pour mettre dans un jour sensible les défauts qui y sont répandus sur notre objet. Mais en nous bornant à ces écrits, ne seroit-ce pas faire injure aux lecteurs attentifs, en présumant mal à propos de leur *incuriosité*, ou en leur prêtant cet esprit de contradiction qui ne fait songer qu'aux raisons à opposer, & qui rejette celles qui peuvent persuader? Ne nous est-il pas permis de supposer que l'on attend de nous que nous détruisions en détail des préjugés que nous n'avons fait qu'exposer? L'obligation où nous nous sommes trouvés de relever ou d'indiquer sommairement les articles défectueux des ouvrages dont nous nous sommes d'abord occupés, entraîne décidément la nécessité de les réformer dans tous les points sur lesquels portent les préjugés qu'ils ont entretenus, qu'ils ont multipliés, tant sur la vapeur ou

(1) Dictionnaire raisonné universel d'histoire naturelle, contenant l'histoire des animaux, des végétaux & des minéraux, édition de 1768, in-4°, au mot Charbon minéral, Charbon de terre, Houille.

(2) La grande quantité de vapeurs qui s'élevent du charbon de terre, dont on fait un si grand usage à Londres, occasionne peut-être la maladie connue en Angleterre sous le nom de consomption.

(3) Il est vrai que Valerius & Hoffman ont observé que la phthisie & autres maladies consomptives, ont été moins communes en Saxe, & ne sont presque point connues en Suede, depuis l'usage du charbon de terre; mais il peut se trouver dans des charbons de terre de quelque pays, des matieres étrangeres pernicieuses, qui ne se trouvent point dans d'autres.

(4) Minéralogie, ou nouvelle exposition du regne minéral. Paris, 1762, tom. 2. Charbon de pierre ou houille. Observations, pag. 251 & 252.

(5) Mémoire sur différentes parties des sciences & Arts, par Mr Guettard, de l'Académie Royale des Sciences, trois vol. in-4°, tom. 2, page 210.

la fumée, que ſur l'odeur & la cendre ou la pouſſiere, réſultantes de la combuſtion du charbon de terre.

Ces trois chefs ne donnent pas matiere à des objections également importantes; le moindre de ces inconvéniens cependant, (s'il étoit impoſſible de ne pas en demeurer d'accord) eſt de nature à donner au chauffage, dont il s'agit, un motif d'excluſion, dont la révocabilité ne ſeroit jamais que l'effet du tems, c'eſt-à-dire, de l'extrême diſette de bois, qui forceroit à paſſer ſur toute eſpece d'incommodité; il eſt par cette raiſon indiſpenſable de ſoumettre ſéparément chacune de ces allégations, chacun des phénomenes qui ſe remarquent dans le feu de *houille*, à un examen régulier; ce n'eſt qu'en les approfondiſſant que ces avantages pourront être balancés raiſonnablement avec ceux du bois, lorſqu'il eſt trop cher. Mon idée à cet égard étant de mettre à portée de décider ſi ce chauffage, dont quantité de pays s'accommodent ſi bien, mérite le diſcrédit où il eſt dans quelques autres, je me ſuis rendu attentif à toutes les raiſons qu'on a coutume d'alléguer. J'irai chercher avec ſoin, par-tout où je le pourrai, les différentes objections que l'on a coutume de faire contre cet uſage, & le lecteur ne pourra me taxer de m'en être caché à moi-même, ni d'avoir voulu lui en déguiſer aucune.

De la nature du Feu de Houille relativement à la ſanté.

Des difficultés que l'on a coutume d'oppoſer à l'uſage de ce foſſile pour le chauffage, celles qui ont rapport à la ſanté, & qui dès-lors emporteroient ſa proſcription, doivent principalement attirer notre attention. Nous commencerons auſſi par conſidérer à cet égard les effets de la vapeur & de la fumée du charbon de terre.

Sa fumée acide, abſorbe une partie de l'air, & détruit pour quelque tems ſon élaſticité; ſi elle eſt reçue de trop près, il peut en réſulter de la toux, même de la ſuffocation, c'eſt-à-dire que ces effets ſont très-poſſibles dans l'uſage de quelques eſpeces de *houille*, ſelon la diſpoſition des ſujets, ou le concours de différentes cauſes. Ces effets ne different point de ceux du charbon de bois.

Perſonne n'ignore que ſans être reſpirée trop long-tems, celle de ces derniers eſt ſuffocante & aſſoupiſſante; qu'elle produit des grands maux de tête, défaillances, des apoplexies incomplettes.

Ceux qui ſe chauffent avec des charbons de bois dans des poëles fermés, ſont également ſujets à reſſentir des engourdiſſemens, des peſanteurs de tête, quelquefois à être attaqués d'aſthmes chroniques, & d'autres effets contraires à la ſanté (1), dangereux même pour la vie. La triſte certitude de la malignité de cette vapeur, qui donna la mort à l'empereur Jovien, ſuggéra à Marius l'idée d'impoſer à Quintus Catulus ce genre de mort, dont l'empereur Julien fut garanti à Paris par l'art des médecins. Il n'eſt pas d'hyver où il ne ſe renouvelle des exemples tragiques de cet effet dans toutes les grandes villes.

(1) *Judicium de noxâ carbonum accenſorum. Fred. Hoffmann opera.* Voyez auſſi la ſavante theſe de M. Lorry, ſoutenue aux écoles de médecine de la faculté de Paris, ſous la préſidence de Mr François Pouſſe, le 4 mai 1747.

Ce

Ce ſeroit même manquer à ce que nous devons par état à la ſociété, que ne pas prévenir que celle du charbon de terre enfermée, peut devenir tout auſſi préjudiciable. J'en rapporte dans cette ſeconde partie quelques accidens; mais l'exposé fidele qui en a été fait par les obſervateurs, n'y laiſſe reconnoître autre choſe que des imprudences particulieres, dont on ne peut rien conclure.

Nos ſerruriers ne ſont-ils pas autant de témoins qui dépoſent que ce ne ſont pas-là les effets ordinaires du feu de houille? Ces artiſans s'expoſent journellement à la fumée, à la vapeur de ce foſſile, avec autant de ſécurité que d'impunité; on ne remarque point qu'ils ſoient plus ſujets que d'autres aux maladies ordinaires, ni même ſujets à des maladies particulieres. Les ſeules qu'on leur connoiſſe ſont d'avoir les yeux chaſſieux, pleureux, échauffés, des ophtalmies; incommodités qui, comme l'obſerve Ramazzini (1), dépendent plutôt de ce que ces artiſans ont toujours la vue fixée ſur le feu, ſur la lumiere éclatante du métal qu'ils font rougir, & ſont l'effet de l'irritation continuelle que les exhalaiſons du fer chauffé & rougi produiſent ſur les yeux, plutôt que des exhalaiſons du charbon. Ces ouvriers en ſont encore à ſe douter que cette vapeur de *houille* ſoit *maligne* (2), & jamais on ne parviendra à les intimider ſur ce point.

La grande quantité de lumieres, dont on ne ſe méfie pas communément, qui éclairent aujourd'hui preſque toutes nos antichambres, ſont la plupart du tems auſſi ſuſceptibles d'inconvéniens que pourroient l'être la fumée ou la vapeur du charbon, tant de terre que de bois. Ces exhalaiſons onctueuſes d'huiles, de qualité différente, ou de graiſſe ſouvent mêlangée, & dont quelques-unes ſont plus nuiſibles que d'autres, en s'engageant dans les bronches, ſont très-pénibles & non moins fâcheuſes pour quelques poitrines (3). Il eſt peu de perſonnes qui ne ſoient d'abord affectées par ces fumées ſuiffeuſes en entrant dans les ſalles de ſpectacle, & dans les appartemens où elles ſe trouvent ramaſſées & retenues en grande quantité. De fait, elles gênent ſenſiblement la reſpiration, excitent la toux, produiſent des maux de tête (4). On ne laiſſe pas d'employer ces moyens œconomiques ſans avoir la moindre inquiétude.

La vapeur du charbon minéral n'a donc rien que de commun avec ce que l'on reprocheroit à celle du charbon de bois (s'il s'agiſſoit ici de décrier ce chauffage), quand on s'y expoſe indiſcretement; mais ce danger n'eſt pas plus conſidérable de ſa part que des autres vapeurs auxquelles on peut la comparer, ou même de toute eſpece de feu conduit irréguliérement. D'ailleurs ont doit toujours ſe rappeller que cette vapeur & les autres circonſtances que nous traiterons dans cet article, ne ſont pas dans un degré égal à celui qu'on leur connoît dans les atteliers où l'on brule du charbon de terre; que les

(1) De morbis artificum, Diatriba Bernardi Ramazzini in Patavino Archi-Lycæo practicæ medicinæ publici Profeſſoris. Mutinæ, M. DCC.

(2) Dictionnaire univerſel du commerce. Dictionnaire économique. Dictionnaire d'agriculture, &c.

(3) De candelarum ſebacearum pernicioſo nidore. Solenander, conſ. 6, pag. 461.

(4) Avis au peuple ſur ſa ſanté; par Tiſſot, tom. 2, pag. 443 & 444.

phénomenes de ce feu ne sont pas également marqués dans toutes les *houilles*.

Si à ces considérations on ajoute celles que les inconvéniens qui peuvent y être attachés tiennent à des circonstances (1) susceptibles, comme on l'a vu, d'être corrigées par des moyens simples & connus ; qu'il est très-facile de se garantir de ces inconvéniens , de les réduire presqu'à zéro par la construction des cheminées, des poëles, &c. (2) on avouera que ces imputations, fort sérieuses en elles-mêmes, ne sont que des argumens généraux, appuyés sur des vérités mal rapprochées, & ne prouvent rien contre l'usage dont nous entreprenons la défense.

Un des reproches que l'on avance le plus souvent sur le feu de charbon de terre, *c'est d'affecter les poumons, de donner des maladies de poitrine, d'être la cause de la consomption à laquelle les Anglois sont extrêmement sujets* (3). Cette imputation grave est si répandue, & s'est établie si fort dans les esprits, qu'insensiblement on l'a regardée comme de toute certitude. Si les Anglois étoient le seul peuple du monde qui fasse usage du charbon de terre pour le chauffage, cette allégation (en accordant que la consomption est endémique en Angleterre) pourroit être de quelque poids. Mais au Japon, il ne manque point de ce fossile ; il y en a une grande quantité de mines en Chine, où les habitans auroient de la peine à vivre sans cette ressource. En un mot, on a vu, dans la premiere partie de cet ouvrage, qu'il y a un nombre considérable de pays, autres que l'Angleterre, où l'on fait de la *houille* un usage presqu'aussi général. Il est inoui jusqu'à ce jour que la consomption soit sensiblement commune dans tous ces endroits ; c'est donc bien gratuitement que nos dictionnaires, & après eux le public François, ont attaché aux habitans de la Grande-Bretagne le privilege d'être plutôt, que ceux des autres pays, les victimes des funestes impressions attribuées à l'usage du charbon de terre. Un excellent chymiste de l'Allemagne, qui a traité de ce fossile, révoque en doute cette opinion. M. Zimmerman dit expressément : *Il n'est pas certain si à Londres, la maladie endémique des Anglois a pour cause la vapeur du charbon de de terre, ou la maniere dont elle affecte l'air* (4). Pourquoi consulter ici l'étranger par préférence ? Personne n'ignore que la nation Angloise a été fertile en médecins, aussi supérieurs dans l'observation que dans la pratique. Comment cette particularité a-t-elle pu échapper à Sydenham, à Willis & à quantité d'autres illustres écrivains de cette profession, dont aucun n'a laissé dans les fastes de la médecine le moindre vestige de leur attention sur cet objet important ? M. James, dans son dictionnaire que des savans ont fait connoître par la traduction en notre langue (5), a traité cet article à l'avantage du charbon de terre, d'après ce qu'a dit M. Hoffman (6), dont il paroît adopter le

(1) V. ce qui précede dans cette même section.

(2) V. ce qui concerne cet article.

(3) Dictionnaire économique. Dictionnaire d'agriculture.

(4) Part. 5, de regno animali. C. V. de materiis bituminosis.

(5) Dictionnaire universel de médecine, de physique, de chymie, de botanique, de chirurgie, d'anatomie, de pharmacie, &c. traduit de l'anglois, au mot Charbon.

(6) Fridiric. Hoffmanni observationum physico-chymicarum selectiorum, libri III, &c. in-4°, Halæ, 1746. Observatio 34 de carbonibus fossilibus, & eorum vapore, non adeo noxio.

ſentiment: ce qui rend aſſez probable que la conſomption (ſi elle eſt réellement plus fréquente parmi les Anglois que parmi d'autres peuples) tient, ſoit au grand uſage qu'ils font du ponche, ſoit à d'autres circonſtances dont la recherche n'a pas de rapport à notre diſcuſſion. Les médecins Anglois n'ont jamais penſé à imputer au feu de charbon de terre cette fréquence de phtiſie exagérée par les autres peuples, d'autant qu'il eſt notoire que les poitrinaires décidés, ſoutiennent l'action de ces vapeurs tout au moins auſſi bien que celle du feu de bois. On verra à la fin de ce cahier ce que penſe à ce ſujet la ſociété de médecine de Londres (1). En cherchant néanmoins à remonter à la ſource de cette fauſſe Aeithiologie de la conſomption angloiſe, trop légérement établie par des compilateurs qui ne doivent pas faire loi ici, je trouve à achever de la détruire ſans réplique.

Le lecteur le moins inſtruit n'a qu'à ſe rappeller la ſimple idée qu'on a communément de cette maladie, & qui eſt aſſez juſte; il reconnoîtra que cette *pthiſie angloiſe* eſt une conſomption hypochondriaque, c'eſt-à-dire ſuccédant aux affections de ce nom, connues ſous celui de mélancoliques ou vaporeuſes. Quelques auteurs, parmi les modernes, les rangent auſſi dans la claſſe des affections nerveuſes, mais du genre des affections conſomptives qui ne tiennent point à la poitrine.

Les auteurs de ces dictionnaires ignorent que la *maladie angloiſe* (2), ſi on veut l'appeller ainſi, & qui attaque quelquefois les François comme les habitans d'autres climats, eſt d'un genre tout différent, puiſque la cauſe immédiate réſide dans les viſceres du bas-ventre, & ſur-tout dans la région épigaſtrique, où ſe paſſent les premiers déſordres: les embarras qui ſurviennent au foie, à la rate, dans les voies hémorroïdales, dans le bas ventre, occaſionnent un dépériſſement inſenſible de toute la machine; ce n'eſt que dans le dernier état de la maladie que la fievre, la toux, la gêne dans la reſpiration, ſurviennent.

Se réduira-t-on à regarder cette propriété malfaiſante de la *houille* d'Angleterre, comme privativement particuliere à celle de ce pays? L'objection n'eſt plus la même; elle rentre dans la theſe générale, que je vais reprendre, & j'aurai occaſion de diſculper les charbons d'Angleterre, ainſi que ceux des autres pays.

Le champ qu'elle ouvre devant nous eſt d'autant plus vaſte, que, puiſqu'aux preuves de fait, qui ne devroient pas trouver de réſiſtance dans les eſprits, on oppoſe uniquement des oui-dire, une eſpece de tradition nationale, nous ſommes en force pour étayer ces mêmes preuves d'expériences qu'il ne nous eſt pas permis d'abandonner, de témoignages puiſés dans des ſources ſûres, des ſentimens de pluſieurs auteurs profonds, avec leſquels il ſeroit injuſte de vouloir faire entrer en parallele des citations d'ouvrages dont nous avons fait voir les imperfections & les erreurs, & dont le principal mérite eſt ſouvent

(1) Piece marquée F F.

(2) Atrophia nervoſa Morton. de phtyſi nervoſâ, cap. 1. Tabes nervea. Lorry, de melancholiâ, pag. 1282. Noſologia Medica Franciſci Boiſſier de Sauvages, claſſ. x. Cachexia, macies, atrophia, ſectio III, tom. 2, p. 460.

(3) Atrophia Angliça, & Virginiana Morton.

de paſſer légérement en revue des connoiſſonces ſuperficielles.

On juge facilement que je veux parler des minéralogiſtes, des chymiſtes & des médecins; les uns, comme faiſant leur étude de la ſcience générale des minéraux; les autres, comme portant leurs vues au-delà de ce qui s'apperçoit à l'œil, découvrant les phénomenes fugitifs & ſecrets, les principes conſtituans des corps; les autres, comme réduiſant en pratique tous ces travaux communs, les comparant & les rapprochant enſemble, pour juger les propriétés & les forces des choſes bonnes ou nuiſibles.

C'eſt à ces différens phyſiciens, occupés à conſidérer ſous un aſpect différent les productions de la nature, à philoſopher, chacun ſelon leurs regles, ſur leurs objets reſpectifs, qu'il appartient de prononcer; il ſeroit extraordinaire que, ſur un fait qui tient à la ſanté, on ne les interrogeât point ni les uns ni les autres. Pluſieurs d'entre eux, célebres par leur ſavoir, Hoffman, Willis parmi les praticiens, & que les auteurs de l'encyclopédie ont cités à ce ſujet (1), Zimmerman parmi les chymiſtes, ont réſou les difficultés capitales; nous ne faiſons qu'emprunter le jugement de ces ſavans: auſſi oſons-nous dire que nous ne laiſſerons rien à deſirer aux perſonnes qui ne ſe refuſent point à l'évidence, & qui ignorent les moyens de repouſſer ou d'obſcurcir la vérité.

Une obſervation très-ſinguliere, par laquelle je ne puis me diſpenſer d'entrer en matiere, c'eſt qu'au milieu de cette eſpece d'unanimité de la nation Françoiſe à redouter, à bannir l'uſage du charbon de terre pour le chauffage, toutes les autorités qui doivent prévaloir ici, ſe réuniſſent pour diſſiper les nuages de ces préjugés.

La ſeule qui ſembleroit être défavorable ſe trouve dans un traité ineſtimable, traduit du latin en françois (2). L'auteur, Anglois de nation, *recommande aux valétudinaires qui ont leur réſidence dans Londres & dans les grandes villes, où l'on ſe chauffe avec de la houille ou de la tourbe, de ſe garantir en hyver des vapeurs humides & chargées d'exhalaiſons minérales; il exhorte ſur-tout les aſthmatiques, & tous ceux qui ont la poitrine délicate, à s'abſenter de la ville, à aller à la campagne, ou du moins d'éviter l'air du ſoir.*

Si l'on prend cet énoncé en général, il eſt abſolument conforme à ce que la phyſique médicinale apprend ſur les effets de l'air chaud, dans les affections de l'eſpece dont parle notre auteur, ſans former une difficulté réelle contre l'uſage du charbon de terre dans les cheminées; il n'a beſoin d'éclairciſſement que pour le particulier. M. Cheyne n'a pu parler que du ſeul chauffage connu en Hollande: le feu que donnent ces matieres, employé à cet uſage dans ces pays, eſt plus ardent que tout autre. L'expérience fait connoître que les aſthmatiques ne peuvent ſupporter l'air des chambres chaudes, ni celui des villes, devenu en hyver trop peu élaſtique par la grande quantité de chauffage qui s'y conſume.

Le conſeil de M. Cheyne porte-t-il plus ſur le feu de houille que ſur les autres? Il ne s'eſt pas expliqué aſſez clairement; car deux ſubſtances qui ne ſe

(1) Tom. 2, au mot Charbon de terre.

(2) Georgii Chæynæi, medicinæ doctoris, tractatus de infirmorum ſanitate tuendâ, vitâque producendâ. Cap. de aëre.

reſſemblent

ressemblent point y sont clairement désignées : *gleba pinguis & sulphurea*, & *præcipuè carbo fossilis.*

Dans le cas où l'on ne pourroit disconvenir que M. Cheyne étoit évidemment dans l'idée que ce chauffage peut porter préjudice en particulier, à ceux qui ont de la disposition aux maladies de poitrine, il ne seroit point difficile de combattre une opinion qui pouvoit être propre à ce médecin. Elle ne s'accorde ni avec ce que la chymie a fait reconnoître le plus communément dans ce fossile, nommément dans celui d'Angleterre, qui seul pouvoit être suspecté, d'après M. Cheyne, ni avec les principes reçus touchant les propriétés du soufre, même en supposant son existence dans *tous* les charbons de terre.

1°. Si l'on invoque les lumieres de cet art, à l'aide duquel on est parvenu à pénétrer dans la texture la plus voilée de toutes les productions des trois regnes, le sentiment de M. Cheyne, dont on voudroit s'étayer, ne peut se soutenir.

Les charbons de l'Angleterre, au rapport de M. Kurella qui les a analysés, *ne contiennent point dans leur texture un soufre naturel, dont les vapeurs ou exhalaisons puissent être contraires à la poitrine* (1).

On peut encore opposer aux craintes de M. Cheyne, prises dans le sens qui n'est pas le véritable, une preuve de fait : l'expérience constante de ses propres concitoyens. Le procédé de diminuer par un alliage l'odeur du charbon de terre, est connu dans quelques provinces d'Angleterre. Sous le regne de Charles I (2), il fut accordé pour l'espace de vingt-quatre ans, à sire John Hack & à Octavius de Strada, un privilege exclusif de faire valoir leur secret, de brûler le charbon de terre sans que l'odeur de sa fumée fût incommode. Les habitans de Londres, pour leurs appartemens, emploient le charbon de terre, tel qu'il se tire de la mine, sans recourir, ni à des constructions particulieres de fourneaux, ni à des moyens capables de diminuer l'odeur & la vapeur résultans de ce chauffage, tant ils sont préoccupés qu'il doit être exempt de *malignité*.

Pour ce qui est de la nature du charbon de terre, s'en tiendra-t-on à accuser en général les exhalaisons de ce fossile, à raison de son odeur & de sa vapeur, appellées *sulphureuses*, ou si l'on veut, à raison du soufre qu'il recele ? On a vu, sect. 4, art. 2 & 5 de la premiere partie, que l'existence du soufre naturel dans le charbon de terre, du moins dans le plus grand nombre, n'est pas une chose prouvée. Il a été remarqué, sect. 9, art. 4, que les charbons de terre ne doivent pas *tous* être réputés de nature sulphureuse, du moins qu'ils ne tiennent pas essentiellement du soufre. On y a expliqué ce que les *houilleurs* entendent lorsqu'ils disent que tel ou tel charbon est *sulphureux*. A en juger par les effets, M. Zimmerman remarque très-judicieusement, que ni les maréchaux, ni les forgerons, ni les autres ouvriers qui emploient le charbon de terre, ne sont attaqués de maladies connues pour être produites par les vapeurs du soufre.

(1) Essais & expériences chymiques, in-8°, Berlin, 1756, en allemand, paragr. 18.

(2) Tom. 18, fol. 870, du *Fœdera*.

En suppoſant pour un inſtant que tout charbon de terre eſt impregné de ſoufre, il reſteroit à faire voir que le ſoufre en général eſt contraire à la ſanté : aſſez communément on eſt avec raiſon dans une opinion très-différente, & ce n'eſt pas à tort que les Médecins l'ont nommé *balſamum pulmonum :* Gallien étant à Rome, envoyoit les phtyſiques reſpirer l'air du volcan ; quelques médecins Anglois, à l'exemple de Celſe, conſeillent à ceux qui ſont diſpoſés à cette maladie, d'aller reſpirer l'air de Naples. A quoi bon déplacer des malades qui, ſans ſortir de chez eux, ſe trouveroient au milieu des exhalaiſons ſulphureuſes de tous les feux de la ville ? Enfin, ſi décidément une fumée ſulphureuſe étoit auſſi nuiſible qu'on veut le dire ; les habitans de Falun, qui ſont environnés d'un atmoſphere de vitriol ſulphureux (1), devroient être beaucoup plus ſujets à la conſomption que les Anglois.

Nous n'avons pas même beſoin de nous étayer à cet égard d'aucune comparaiſon que l'on pourroit récuſer, entre des exhalaiſons diſſemblables en quelques points ; ſavoir, celles de ces ſoufres qui ne contiennent rien d'onctueux, mais toujours l'acide vitriolique & le phlogiſtique, & ces exhalaiſons de l'acide huileux, des matieres réſineuſes, foſſiles, connues ſous le nom de *bitumes.* Gallien leur attribue une vertu balſamique, & on pourroit l'admettre dans le charbon de terre, puiſque l'analyſe y fait reconnoître un eſprit qui a ſur les métaux le caractere du baume de ſoufre (2). Quelle que puiſſe être la vapeur réſultante du charbon de terre employé au chauffage, nulle difficulté à s'élever contre les idées reçues généralement à ſon déſavantage, ſoit qu'on enviſage ce foſſile comme *ſulphureux*, ſoit qu'on l'enviſage ſimplement comme *bitumineux*, & donnant une vapeur graſſe & épaiſſe : ſi cette exhalaiſon étoit de nature à porter le moindre préjudice à la ſanté, ſi les corpuſcules que le feu débarraſſe de ce foſſile, portoient avec eux la plus légere empreinte de *malignité*, ſur le cerveau, ſur les parties nerveuſes ou autres organes, ce ſeroit particuliérement dans ces lieux qui ſervent d'aſyle à toute ſorte de pauvres & d'infirmes, qu'on devroit s'en appercevoir. Il eſt de ces endroits où le charbon de terre eſt employé à différens uſages, qui en produiſent une aſſez grande conſommation, pour donner ſur cela des éclairciſſemens non équivoques. L'adminiſtration des hôpitaux de Lyon, modele inimitable de vigilance & de police, qui ſont le plus ſolide fondement de ces précieux établiſſemens, a adopté l'uſage du feu de houille. L'Hôtel-Dieu s'en ſert dans les ſalles de convaleſcens ; l'hôpital de la Charité l'emploie pour les cuiſines, pour les leſſives, pour les poëles. On n'en a remarqué aucun inconvénient (3). Dans quelques hôpitaux militaires du Hainaut François, on s'en ſert pour tous les beſoins ordinaires : ceux de l'armée du Bas-Rhin, lors de la derniere guerre, en ont pareillement fait uſage ; il n'en eſt jamais revenu de la part ni des officiers de ſanté, ni des intendans, ni des malalades, aucune plainte qui vienne à l'appui de l'opinion déſavantageuſe que les habitans de Paris ont de ce feu.

(1) V. ſect. 5, art. 3, de la premiere partie

(2) V. ſect. 4, art. 5, de la premiere partie.

(3) Voyez les pieces juſtificatives, N° GG.

C'eſt un fait en médecine, qu'il eſt avantageux pour quelques indiſpoſitions de poitrine, de vivre dans une athmoſphere chargée d'exhalaiſons ſulphureuſes (1). Willis avance, comme prouvé par l'obſervation, que la phtyſie fait peu de ravages dans les pays où l'on brûle de la houille (2). Le célebre M. Hoffman, qui a traité ce ſeul objet dans toute l'étendue qu'il peut mériter, fait, dans une obſervation que j'ai déja citée (3), une remarque très-importante à ce ſujet : *c'eſt*, dit-il, *une vérité que tout le monde regarde comme conſtante, que depuis environ vingt ans que l'on fait dans notre ville de Halles, un grand uſage de charbon de terre pour cuire le ſel, on n'y connoît plus de fievres malignes & pétéchiales, de diſſenteries & de maladies ſcorbutiques, qui étoient ſi communes avant ce tems; une autre preuve*, pourſuit-il, *que cette fumée eſt ſalutaire, c'eſt que les habitans des maiſons par leſquelles elle paſſe continuellement, n'en éprouvent aucun dérangement dans leur ſanté.* Ce qu'il ajoute enſuite, ne laiſſe aucun doute, que c'eſt à la vapeur du feu de charbon de terre, & non à l'exhalaiſon de la partie graſſe du ſel, qu'il attribue l'effet dont il rend compte. Nous ne craignons point de faire appercevoir qu'on pourroit taxer notre célebre médecin d'être ici en contradiction avec lui-même, paroiſſant dans un autre endroit (4), regarder *la péripneumonie, l'aſthme ſec, & la phtyſie comme endémiques à Londres & à Liege, par le trop grand uſage du charbon de terre.* Nous devons obſerver que c'eſt en parlant des charbons allumés dans des chambres trop renfermées, qu'il fait cette remarque; elle ne paroît porter que ſur cette circonſtance accidentelle, ſans quoi il y auroit contradiction manifeſte. Nous avons ſeulement à infirmer ou à réfuter l'idée bien diſtincte de l'auteur, touchant l'endémie des affections de poitrine dans la ville de Liege, qui ſe réduit à une erreur de fait, ſur laquelle on ne peut être du même avis; je ne me permettrai pas de dire encore rien ſur cela de mon chef. Tout le monde doit, comme moi, déférer au jugement des médecins qui exercent leur profeſſion dans cette capitale. On y en a vu de tout tems, dignes par leurs lumieres & par leur ſuccès, de la réputation dont ils ont joui: un d'eux, avec lequel je tiens à honneur, d'être lié particuliérement d'eſtime & d'amitié (5), m'a aſſuré plus d'une fois que ces maladies ne ſont point à Liege ſenſiblement plus ordinaires & plus fréquentes qu'elles ne doivent être dans tout endroit où il y a beaucoup d'habitans (6). Ce n'eſt pas qu'il ne puiſſe y avoir des Médecins, prévenus que l'air imprégné

(1) Craſſo & imprimis ſulphureo gaudens, . . . urbis fumoſæ auram pinguem & hebetiorem haurire. *Willis, tom. 2, p. 164, c. VI, de phthyſi pulmonari, edit. Amſtel.*

(2) Communis obſervatio eſt, regiones iſtas, ſive in Angliâ, ſive in Belgio, ubi ceſpite ignes nutriuntur, & odorem valde *ſulphureum* ſpirant, tabem rariùs infeſtare : quin imò loca iſta phtyſi obnoxiis, aut eâ laborantibus maximè ſalubria vel ſanativa exiſtere. *Willis, ibid.*

(3) V. ejuſd. opera omnia phyſico-medica. Genevæ, 1744, Patholog. c. 4. Scholion. ſectionis 24, pag. 212.

(4) Frideric. Hoffmanni opera omnia phyſico-medica. Genev. 1740, tom. 1, c. 3. Scolion. ſectionis x, p. 105.

(5) M. Delle-Waide, licentié en médecine de la faculté de Louvain, ancien préfet du college des médecins de Liege.

(6) Cet habile médecin, qui depuis que j'ai quitté Liege s'eſt prêté obligeamment à entretenir avec moi un commerce de lettres, a bien voulu m'envoyer, il y a deux ans, un rédigé de nos converſations ſur ce point. *V. pag.*

des exhalaiſons du charbon de terre, notamment celui de Londres ou de Liege, ſoit plus ou moins mal-ſain. On ne peut avoir égard qu'à ceux qui ont rendu leur opinion publique dans quelque ouvrage imprimé; les autres d'ailleurs, ne ſont de même dans cette idée que par manque d'attention ſuffiſante, ou faute d'être informés convenablement: comme cependant je n'ai rien négligé pour faire toutes les perquiſitions imaginables, & que mon deſſein eſt de ne rien cacher de tout ce que je ſaurai ſur cela, on me permettra de citer ici un écrit que j'ai entre mes mains, & qui eſt d'autant plus grave, qu'il étoit relatif à une tête auguſte qui m'a honoré de ſa confiance.

Un des motifs de l'éloignement du feu prince de Liege (1) pour ſon habitation dans ſa principauté & dans ſa capitale, étoit fondé ſur la diſpoſition de l'air de cette ville, chargé des exhalaiſons de la houille, auxquelles il attribuoit une toux convulſive, dont aucun remede n'a été capable de le délivrer. C'eſt préciſément ſur l'article de la ſanté, que nous ſommes plus diſpoſés à acquieſcer aux idées de ceux qui nous environnent, & dont nous connoiſſons l'attachement. Le Cardinal de Baviere s'étoit familiariſé inſenſiblement avec l'opinion qu'avoient fait naître dans ceux qui compoſoient ſa cour, une inquiétude bien louable ſur ſa conſervation; d'une autre part, quelques médecins qui avoient été conſultés, avoient penché pour cet avis, & avoient rejetté expreſſément ſur l'air de Liege la cauſe de l'état du Cardinal. J'ai été chargé de la conduite de ce Prince, dans un ſéjour de près d'une année à Paris, où il avoit été attiré par l'eſpoir de trouver enfin dans le bon air de nos campagnes, & dans l'habileté de nos médecins, un terme à ſon mal. On ſe doute bien que pour me mettre au fait de la ſituation de cet illuſtre malade, j'ai dû avoir communication des mémoires qui avoient été répondus en différens tems. Il ne m'eſt donc pas poſſible, ſans encourir quelque reproche de déguiſement, de paroître ignorer que l'air de Liege, à raiſon de la grande quantité de houille qui s'y conſume, avoit été jugé pernicieux: d'ailleurs, en diſcutant cet avis particulier, j'aurai occaſion de repréſenter ſous une nouvelle face le ſujet que j'ai entrepris d'épuiſer. Entre pluſieurs de ces conſultations, je m'arrêterai à celle qui m'a paru la plus frappante. Le conſeil (2), en recherchant la premiere origine de la maladie de S. A. S. E. décide dans le mémoire écrit en bon latin (3) qu'on ne peut l'attribuer à d'autres cauſes *qu'à la nature de l'air ſombre & groſſier de la ville de Liege*. Les raiſons qu'on en donne, ne portent que ſur le préjugé que nous avons toujours à combattre. *On ne peut*, dit-il, *y méconnoître la préſence des vapeurs épaiſſes, le mêlange des fumées ſulphureuſes qu'exhalent ſans ceſſe les houilles dont on y fait une grande conſommation; elles occupent, ſous la forme d'un nuage ſombre & jaunâtre, la baſſe région de l'air, non-ſeule-*

(1) Jean-Théodore, duc de Baviere, premier prêtre cardinal de la ſainte égliſe romaine, du titre de ſaint Laurent *in Lucinâ*.

(2) M. Stebbler, profeſſeur en médecine, conſeiller de S. A. S. électeur de Baviere, & premier médecin de S. A. E. de Baviere, Prince de Liege.

(3) Datée de Munich, le 2 décembre 1757.

ment

ment au-dessus de la ville, mais encore au-dessus de chaque hameau ; il ne faut enfin qu'avoir de l'odorat, pour ne pouvoir pas révoquer en doute la qualité sulphureuse de l'air de ce pays (1). M. Stebbler renchérit à cet égard sur les idées ordinaires ; il crée dans l'atmosphere de Liege des molécules, dont la pesanteur ne leur permet pas de rester long-tems suspendues en l'air. Nous examinerons ailleurs ces allégations : les preuves qu'il en donne, seront considérées en même tems ; je ne veux ici examiner à fond l'avis de M. Stebbler, que par rapport à l'induction qu'il en tire, pour décider que la maladie du prince provenoit des exhalaisons de la houille. On juge bien que ce n'est qu'une répétition de la même idée que nous avons à combattre, & qui sera achevée de discuter dans le courant de cet article. En effet, le consultant, après s'être étendu sur les mauvais effets que doivent produire des corpuscules *pesans*, *sulphureux* & *fétides*, en agaçant & molestant l'organe de la respiration, il en conclut, qu'on ne peut que s'attendre à un préjudice considérable à la santé de S. A. S. E. s'il s'expose de nouveau à l'action d'un air imprégné de miasmes fétides & sulphureux, dans lesquels a pris naissance la toux convulsive dont le prince a éprouvé les premieres atteintes, lors de son séjour triennal à Liege.

L'histoire sommaire de la situation du malade fera juger si le fait est bien démontré. Le prince Théodore, trois ans après son élection & sa premiere résidence à Liege, fut attaqué d'une toux qui ne cédoit à aucun remede : la santé d'un Souverain est toujours un dépôt bien délicat. Un médecin qui s'en trouve chargé ne sauroit être trop attentif ; une simple conjecture, à l'aide de laquelle son malade peut recouvrer sans risque la santé, doit le décider presqu'autant qu'une certitude. Il eût été indiscret, & c'eût été se compromettre, de ne pas vouloir penser, avec tous ceux qui approchoient le prince, que l'air de Liege pouvoit bien lui être contraire : il étoit plus que raisonnable de s'en assurer, le moyen étoit simple & indiqué par tout le monde. Le changement de place pouvoit être profitable, on en essaya. Le prince passa à son évêché de Freysingen ; une résidence de quatre ans dans cette ville, ne répondit pas aux vœux de la cour. La toux ne laissa jamais de relâches entieres. La cité de Liege eut encore la satisfaction de jouir de la présence du prince Théodore ; mais l'opiniâtreté de l'incommodité, qui présageoit une maladie chronique très-rebelle, la persuasion inquiette des courtisans, que la premiere cause de cette toux importune tenoit à l'air de Liege, déterminerent à abréger ce second séjour. Quelle raison de désespérer que le mal, en éloignant le prince du climat que l'on accusoit, trouveroit enfin de l'adoucissement dans un air différent ? Le remede le mieux indiqué n'a pas toujours d'abord le succès qu'on a droit d'en attendre. Il étoit naturel de

(1) Si verò in rheumaticæ ejus, & spasticæ tussis originem indagare lubeas, à præjudicii pravitate liberæ menti nihil priùs occurret quàm Leodiensis aeris, densa, tetrica spissisque vaporibus & sulphureo fœta athmosphæra, quæ ex accensis fossilium carbonum glebis exhalans, non dicam civitati, sed cuilibet etiam pago, fuscæ ad instar nebulæ incumbens, remotis longè oculis se prodit, atque insuper nares ferit, seque de sulphureâ indole participare dubium non relinquit.

faire encore l'essai de celui de Freysingen. La tentative fut aussi infructueuse que la premiere, les choses même empirerent : non-seulement la toux augmenta, les accès se rapprocherent; mais les secousses violentes de la poitrine donnerent des alarmes sur l'effet du sang porté avec trop d'impétuosité au cerveau. Ces alarmes étoient redoublées par la *dyscrasie* de ce fluide altéré d'un levain dartreux, qui étoit la vraie cause immédiate, & dont on pouvoit craindre une fâcheuse métastase.

Ce prince, également tourmenté de sa toux en Baviere, dont le ciel naturellement pur & serein n'y avoit pas trouvé l'avantage que procure ordinairement l'air natal ; & prévenu défavorablement contre celui du pays de Liege, déclaré l'auteur de la disposition valétudinaire qui avoit succédé à une constitutionr obuste, a porté par-tout ailleurs cette toux convulsive, catharrale, qui n'étoit que symptomatique.

Dans ce court & fidele exposé, on ne voit rien qui établisse solidement les effets nuisibles de l'air qu'on respire à Liege. De ce que le prince, trois ans après son élection, avoit été attaqué d'une toux rebelle à tous les remedes, qu'il a conservée toute sa vie, & dont il n'est point mort (1), il ne s'ensuit pas que cette maladie soit provenue de l'air de Liege. Si cela eût été, l'air natal respiré à deux reprises différentes pendant un tems suffisant, celui des campagnes des environs de Paris, auroient apporté du changement dans la maladie : en regardant même comme bien certain que cet air a été fâcheux au prince Théodore en particulier, on n'a pu en déduire rien de général, puisque de tous les princes ses prédécesseurs, ceux qui n'étoient point du pays, n'ont éprouvé dans leur santé aucun dérangement auquel on ait songé à assigner cette même cause.

Les personnes raisonnables, qui ne se laissent point séduire par l'opinion, seront bien-aises qu'on leur fasse appercevoir combien l'idée vulgaire, sur les dangers du feu de charbon de terre, est opposée à la vraisemblance. Outre que plusieurs médecins-praticiens reconnoissent des utilités médicinales dans ce chauffage, on ne manque point (en y réfléchissant un peu) de présomptions pour imaginer qu'il est plus salutaire que nuisible.

Le célebre chymiste que nous avons déja eu occasion de citer plusieurs fois, M. Zimmerman, estime que *ce feu purifie l'air ; que non-seulement cette vapeur peut être avantageuse pour les phtysies pulmonaires, pour lever les obstructions schirreuses des glandes bronchiales, mais qu'elle peut être encore un excellent remede dans les tems de peste.* Cette derniere conjecture ne doit pas être regardée comme une chimere, en faisant attention à l'analogie de cette vapeur (V. sect. 4, art. 5 de la premiere partie), avec ces fumées résineuses de forêts que fit brûler Hypocrate, pour faire cesser la peste dont la Grece fut affligée.

(1) Mort d'accident dans son palais épiscopal de Liege, le 27 janvier de l'année 1763, sept jours après l'application de compresses d'eau de Cologne, sur un reste de ses dartres, qui reparoissoient tous les ans à l'arriere-saison, & dont on étoit venu à bout de le persuader qu'il étoit guéri radicalement.

L'inutilité du moyen propoſé par notre auteur contre un fléau heureuſement devenu des plus rares, mais qui peut s'appliquer également aux maladies épidémiques & contagieuſes, n'empêche point que cette idée, cette ſpéculation, ſi l'on veut, n'aille très-bien à notre objet, loin d'y être indifférente.

Le feu de *houille*, plus vif & plus ardent, eſt, par ſon plus grand mouvement, plus capable que celui du bois, d'agiter l'air, d'obvier à ſa ſtagnation, plus propre à diſſiper les mauvaiſes exhalaiſons. Ce ne ſeroit pas avancer un paradoxe, que de prétendre qu'il eſt encore par ſa partie *bitumineuſe*, & par un principe qui s'en détache dans la combuſtion (1), plus propre à corriger l'air, & que, pour quelques affections de *poitrine*, il eſt une eſpece de palliatif, & même un remede; dès-lors le chauffage de charbon de terre devient une choſe précieuſe pour les familles indigentes, qui forment le plus grand nombre des habitans d'une grande ville; pour le petit peuple, dont les retraites pourroient ſouvent, ſans injuſtice, être regardées comme autant de cachots prêts à ſe peſtiférer.

Dans le grand nombre de maladies de langueur qui ſont comme *endémiques* parmi ce qu'on appelle petites gens, dont quelques-unes ſont conſtamment le triſte partage du défaut d'aiſance, on ne ſauroit douter qu'il n'y en ait pluſieurs qui doivent leur origine à l'air étouffé, reſpiré en commun dans un même endroit toujours trop reſſerré (2). Une troupe d'enfans auſſi mal tenus pour l'ordinaire, ſouvent auſſi mal-ſains que ceux dont ils ont reçu l'être, entaſſés dans un même lit, au moins dans une même chambre, dont tous les recoins exhalent la mal-propreté, ne reſpirent certainement pas un air ſalubre. Ce défaut de pureté ne tarde pas de s'accroître à un degré bien plus fâcheux, ſi quelqu'un de la bande vient à tomber malade, ou ſe trouve affecté de vice ſcrophuleux ou autre, de nature à ſe communiquer.

Peut-être eſt-ce la cauſe pour laquelle la *pulmonie* ſur-tout, phtyſie devenue aujourd'hui ſi commune qu'on pourroit la nommer *conſomption françoiſe*, fait plus de ravage dans le bas peuple que dans les familles aiſées. Cette maladie, en effet, ne ſe borne pas à celui qu'elle a gagné le premier dans cette chambre: elle étend facilement ſa contagion ſur une bonne partie de la famille miſérable, qui reſpire un air infecté de myaſmes purulents. Si ces infortunés avoient été, dans les grands froids, en état de corriger de tems à autre par un peu de feu le mauvais air de leur habitation, il eſt permis de préſumer que le premier attaqué, ou quelques-uns de ceux qui ont par la ſuite contracté la diſpoſition maladive, euſſent réſiſté aux atteintes peſtilentielles de l'air qu'ils reſpirent (3).

On ſait que dans les froids exceſſifs, les pauvres ſont en butte à tous les

(1) Il en ſera queſtion page 21.

(2) Avis au peuple ſur ſa ſanté, 4e édit. Paris, 1760, tom. 1, c. 1, ſect. 9, p. 38.

(3) Enim verò non nullis Phtyſicis, tanta eſt hujus (aëris) influentia, ut morbi cauſa, aëris in quo degunt incongruitati, quandoque ferè in totum adſcribatur, & pro curatione ſoli aut cœli mutatio, cœteris quibuſcumque remediis præferatur. *Willis*, *opere citato*.

fléaux de l'indigence: quand bien même on ſuppoſeroit que ces malheureux ne recourroient à ce chauffage que paſſagérement & dans les tems les plus rigoureux, cette propriété de corriger à peu de frais le mauvais air (de quelque maniere qu'on l'entende), eſt un avantage très-digne de conſidération; il entre dans la claſſe de ces médicamens, dont l'art de guérir preſcrit la vapeur ou la fumigation pour les affections de poitrine; ce moyen paroîtroit même de nature à l'emporter ſur l'habitation dans des étables, dont on avoit voulu faire une méthode ſpécifique.

Les deux autres circonſtances appartenantes au feu de houille, ne ſont pas auſſi eſſentielles, puiſqu'elles ne concernent pas la ſanté; elles ne ſont, pour ainſi dire, que d'opinion, c'eſt-à-dire fondées uniquement ſur des apparences. Pour aller au nœud de la queſtion, concernant l'odeur que donne le charbon de terre brûlé, & trancher toute difficulté ſur ce point, il s'agit de nier ou de convenir que les déſagrémens & les incommodités qu'on ne pourra faire diſparoître dans l'uſage de ce foſſile, tant de la part de l'odeur qu'il exhale que de la pouſſiere qu'il répand, ſont bien ſenſibles. Il s'agit d'examiner en quoi ils ſont mal entendus ou exagérés. Ceci ne comporte abſolument qu'une réviſion de faits vérifiés ſoigneuſement, & diſcutés avec impartialité.

De la vapeur, de l'odeur & de la fumée du charbon de terre.

La maniere dont on eſt prévenu contre le feu du charbon de terre relativement à ces incommodités, ne peut avoir ſa premiere ſource que dans le récit de ceux qui ont été dans les pays où l'on en fait uſage. La plus grande partie des voyageurs tient effectivement un langage aſſez uniforme au déſavantage de ce chauffage. Sans vouloir ici les déprimer, à la faveur du reproche que l'on fait à ceux qui viennent de loin, naturellement portés à s'écarter de la vérité, je demande ſérieuſement ſi tous ceux qui ſont ſortis de chez eux ſont dans le cas de mériter une confiance aveugle ſur ce qu'ils racontent? Les uns, & ce nombre eſt grand, n'ont porté dans les pays étrangers qu'ils ont vus, que des yeux faſcinés par des préjugés, & ne rapportent à leurs compatriotes que les fauſſes idées qu'ils avoient avant leur départ.

D'autres, tout-à-fait ignorans ſur les modes, ſur les pratiques, comme ſur les particularités des pays où ils ont été, uniquement infatués d'un voyage qu'ils ont fait en courant, s'arrogent impérieuſement des droits ſur la crédulité de leurs auditeurs, dont peu ſont en état de les contredire; ils prennent d'ordinaire un ton affirmatif, même déciſif, qui ordonne aux autres de ne pas douter.

Combien dans tous ces différens voyageurs, dont on écoute les récits, y en a-t-il, je ne dis pas ſeulement qui ſachent obſerver, mais qui aient voulu ſe donner la peine de voir & d'examiner? Le point auquel j'en ſuis, me fournira ici la preuve de ce manque d'attention & de diſcernement des voyageurs, d'après leſquels on croit connoître exactement les effets du feu de houille.

Dans

Dans le compte que rendent la plupart d'entre eux, de leurs ſenſations à cet égard, aucun n'a fait mention d'une circonſtance également compétente aux ſens, &, à mon avis, auſſi frappante que les autres phénomenes du chauffage, dont ils relevent ſi fort les incommodités; c'eſt préciſément hors des tems qu'il n'y a pas de feu allumé dans un appartement, en conſéquence lorſqu'on ne peut y penſer, lorſqu'on ne s'y attend pas même, que la circonſtance dont je viens de parler a lieu. J'en ai dit un mot en paſſant, page 27 de la premiere partie. Voici ce dont il s'agit : La *graiſſe* ou l'huile du charbon de terre, en parcourant dans l'état obſcur de vapeurs le tuyau de la cheminée, s'y eſt ammoncelée, s'y eſt refroidie à différentes hauteurs & avec différentes circonſtances : elle s'eſt convertie en ſuie plus ou moins *réſinifiée* ou *bituminiſée.* La partie qui n'eſt point conſolidée avec la ſuie déja formée, tient encore beaucoup de ſon humidité, qui, au moyen de l'abſence du feu dans la cheminée, n'eſt point chaſſée dans le haut, & que le tems pluvieux empêche d'y parvenir, ou de ſe diſſiper à l'extérieur : elle reſſue donc plus ou moins ſenſiblement dans la piece; à l'odeur près, c'eſt ce qu'on éprouve quelquefois dans des chambres chauffées par des poëles. A raiſon ou du peu d'étendue du tuyau, ou de la direction qu'on a été contraint de lui donner, ou de l'expoſition de ſon iſſue, ſur laquelle on eſt également gêné, les poëles renvoient en tems de pluies, lorſqu'on n'y allume point de feu, une odeur de ſuie aſſez forte : cette remarque peut être faite aiſément.

Je ne puis d'ailleurs mieux déſigner cette odeur au commun de mes lecteurs, qu'en leur diſant qu'elle tient de celle des charbons de terre & de celle des charbons de bois. Il eſt plus facile d'en donner une idée à ceux qui ont quelques connoiſſances de chymie. C'eſt abſolument l'odeur propre au commencement de décompoſition des *bitumes* ou des *réſines*, & plus de ces dernieres, qu'on obtient des bois réſineux &c, par leur diſtillation à la cornue. L'odeur qui s'exhalera dans cette opération par le trou du ballon, comparée à celle de la ſuie dans les tems humides, démontrera mon idée; & ſi les charbons de terre donnent en brûlant une odeur mixte, dans laquelle on diſtingue celle dont il eſt queſtion, c'eſt une préſomption de plus pour penſer, avec beaucoup de Phyſiciens, que les charbons de terre ont une origine végétale.

La difficulté qu'il y auroit (comme dans tout ce qui eſt du reſſort des ſens) à trouver tout le monde d'accord, ne me permet pas davantage de ſpécifier l'impreſſion que cette odeur pourroit produire ſur les uns ou ſur les autres. Je donnerai ſeulement mon idée à cet égard, & je la crois raiſonnable; elle eſt une ſuite de l'opinion de quelques auteurs que j'ai cités, ſur la propriété du charbon de terre de donner au feu une exhalaiſon bonne pour la ſanté, & qui eſt étayée de l'avis des médecins de Liege & de Valenciennes. Je ſerois diſpoſé à penſer que cette odeur, renvoyée de tems en tems des cheminées dans les appartemens, en agiſſant ſur l'organe de la reſpiration, comme elle affecte l'odorat, ne contribue pas peu à rectifier l'air des villes & des maiſons où l'on brûle de la *houille.*

Je passe maintenant à quelques autorités sur lesquelles on imagine pouvoir ne pas douter de l'inconvénient de la poussiere, de l'odeur & de la fumée que donne le feu de charbon de terre. Les témoignages des personnes qui habitent à la proximité de quelque manufacture, où l'on emploie beaucoup de charbon, comme d'une verrerie, &c. sont ceux auxquels on se croit autorisé d'en appeller davantage : selon eux, ces désagrémens sont réels & considérables.

Dans le voisinage des endroits où il y a des manufactures qui consomment une grande quantité de charbon de terre, pur, & non apprêté, on ne connoît que l'incommodité indispensable d'un grand volume de fumée, comme par-tout où l'on brûle d'autres matieres; mais cette fumée plus épaisse, & plus sensible à la vue que celle du bois, est moins nuisible pour les yeux; on n'en n'a jamais vu résulter aucun dommage, ni aucun inconvénient; ces atteliers ne peuvent nullement être donnés pour exemple; on ne peut trop répéter que la somme de vapeur, de fumée, de poussiere, résultante du charbon de terre, préparé tel que je l'ai dit, ne ressemble en rien à ce que l'on est à portée de voir dans ces endroits : ce seroit en juger très-mal que d'en juger par-là. C'est à tort qu'un journal, recherché par le choix *de notices courtes, simples & précises, sur les nouvelles productions des arts & de l'industrie, des sciences & de la littérature* (1), en discutant les avantages des pompes à feu, appliquées à d'autres objets qu'à l'épuisement des eaux de mines, taxe l'odeur du charbon de terre, nécessaire pour le service de ces machines, *d'odeur pernicieuse.*

Nous conviendrons assurément que son odeur, sa fumée &c., présenteront une idée désavantageuse, lorsqu'on voudra comparer les feux de *houille* pure avec les feux de bois; cette maniere assez naturelle de prendre l'idée de ce chauffage, pourra d'abord ne pas lui être favorable. A Londres, dans les premiers tems qu'on en brûla, on s'éleva contre son usage. Les historiens de cette ville rapportent « qu'en 1305, vers la fin du regne d'Edouard I, les marchands qui » avoient besoin de beaucoup de matiere combustible, comme les teinturiers, » brasseurs, &c. ayant commencé alors à employer le charbon de terre, » une grande partie de la haute, de la petite noblesse & des autres bourgeois, » représenterent au roi que cet usage étoit incommode au public, & que de la » permission qui fut donnée d'informer, il s'ensuivit une ordonnance févere » pour défendre l'usage de cette matiere, sous peine d'amende, confisca- » tion, &c. ». Les mêmes historiens rapportent « que ces marchands éprou- » vant la rareté & la cherté du bois de chauffage, qui portoit coup à leur » commerce, employerent le charbon de terre, & en tirerent, peu de tems » après, de Newcastle sur la Tine ».

Il seroit difficile de citer, en aucun pays, l'exemple d'une contravention aussi heureuse. Aujourd'hui que dans ce royaume les mines de charbon de terre donnent l'existence à une pépiniere de matelots, réputés les plus habiles, & que ce commerce est devenu si considérable qu'on y assigne une par-

(1) Avant-Coureur, n° 33, an. 1768, lundi 15 août, p. 524, en rendant compte du 3e mémoire de M. Desparcieux, sur le projet d'amener à Paris, la riviere d'Yvette.

tie des ſubſides que la nation a coutume d'accorder pour les beſoins de l'état, nous nous croyons plus que diſpenſés de nous arrêter à la moindre réflexion, pour faire remarquer combien on penſe différemment ſur cette matiere qu'on ne penſoit en 1305.

Le ſavant hiſtorien de la police de Paris (1) mérite trop d'égards pour paſſer ſous ſilence ce qu'il dit ſur cette odeur, qu'il caractériſe mieux que la plupart de ceux qui en ont écrit. En parlant de ce chauffage, uſité dans les pays qui produiſent de la *houille*, il s'exprime d'une maniere qui ne prévient pas en ſa faveur (2); mais il eſt facile d'imaginer que ſur cela il n'a ſuivi que l'idée commune. Les propriétés qu'il donne enſuite à cette odeur, ſans doute d'après quelque témoignage, font preuve qu'il n'a jamais prétendu ſe rendre garant de ce qu'il avance (3).

Voudroit-on, en ſe dépouillant un inſtant de toute eſpece de préoccupation, ſavoir ce qui en eſt de l'odeur du charbon de terre quand il brûle, de la fumée qui s'en exhale ? Rien de plus aiſé ; il n'eſt pas beſoin pour cela d'avoir voyagé en Angleterre, à Liege, ni d'avoir été dans le Hainaut François, ou dans les autres provinces qui emploient ce foſſile à leur chauffage. On ne peut faire beaucoup de chemin dans les rues de Paris ſans paſſer auprès de quelque boutique, d'où la vapeur, la fumée, l'odeur de cette ſubſtance s'étende dans le voiſinage : on s'en apperçoit d'abord; mais quoiqu'elle prenne aſſez fortement au nez, on n'a jamais remarqué que perſonne donne ſur cela le moindre ſigne de *déplaiſance*. En tout cas, loin d'être nuiſible, on ſeroit fondé, avec le célebre M. Hoffman (4), à réputer cette vapeur amie du genre nerveux, comme la plupart des ſubſtances dont on fait reſpirer la fumée, & qui, quoique d'une odeur déſagréable, ſont décidément, dans les affections nerveuſes, plus efficaces que les parfums.

Feu M. Fagon, intendant des finances, avoit été à portée, dans les conteſtations ſurvenues à l'occaſion des mines de Raiſmes & de Saint-Waſt au Hainaut François, de connoître l'importance & l'étendue de la reſſource dont pouvoit être le charbon de terre. Soit qu'il voulût faire connoître ſon utilité pour le chauffage, ſoit idée particuliere, il avoit adopté le charbon de terre pour échauffer ſes bureaux & ſes antichambres. L'odeur que l'on appréhende tant, & ſur laquelle on annonce une ſi grande répugnance, n'avoit donné lieu à aucune raillerie, ni à aucune contradiction ſur cette fantaiſie, ſi on veut l'appeller ainſi.

Dans l'hyver de l'année 1712, environ, pluſieurs penſionnaires du collége de Louis-le-Grand ſe trouverent très-bien de l'idée de leurs parens, qui, à

(1) Traité de la police, par M. Delamare, conſeiller commiſſaire du roi au châtelet de Paris, 4 vol. in-fol. dont le 1er en 1705, le 2e en 1710, le 3e en 1719, & le 4e continué par M. Leclerc du Brillet, ſur les mémoires de feu M. Delamare, publié en 1738.

(2) Il ne peut y avoir qu'une longue habitude qui puiſſe rendre ce chauffage ſupportable ; car ce charbon en brûlant rend toujours ſon odeur naturelle de *bitume*, qui eſt fort incommode à ceux qui n'y ſont pas accoutumés. Tom. 3, édition in-4°, p. 933.

(3) Cette mauvaiſe odeur a néanmoins cette bonne qualité, qu'elle chaſſe ou tue les ſerpens. Sect. 4, p. 933, tom.

(4) Fred. Hoffmani obſ. 24, de carbonibus foſſilibus, & eorum vapore, non adeo noxio.

l'occasion du prix auquel sans doute le bois de chauffage étoit porté dans ce moment, envoyerent à leurs enfans du charbon de terre. Ce fait m'a été assuré par une personne aussi éminente par ses qualités personnelles, que par les places distinguées qu'elle a occupées, & elle étoit du nombre de ceux qui se chaufferent avec du charbon de terre.

Quant à la fumée résultante de ce fossile, si on en juge par ce que l'on en voit chez les ouvriers qui emploient le charbon de terre dans leurs travaux, l'idée qu'on en prendroit seroit absolument fausse. Les charbons dont ils se servent sont ceux qui communément ont le plus d'odeur, & donnent le plus de fumée, & par cette raison ils ne conviennent pas si bien au chauffage; & on ne doit pas oublier qu'en employant le charbon de terre, *apprêté* comme je l'ai décrit, l'odeur & la vapeur n'en sont plus les mêmes que celles qui se remarquent dans ces atteliers.

Dans la différence dont il s'agit ici, la *fabrication* à laquelle la houille a été soumise, pour l'appliquer aux usages domestiques, corrige réellement les défauts qui paroissent au François une raison d'exclure ce fossile des usages domestiques.

On doit bien s'attendre qu'entre plusieurs personnes, au jugement desquelles on voudra s'en rapporter dans une matiere de cette espece, les avis se trouveront partagés; mais je n'ai sur cela qu'une observation à faire : je n'hésite point d'assurer que ce ne sera toujours que le plus petit nombre qui trouvera insupportables l'odeur, la fumée ou la vapeur de ce chauffage. L'imagination n'aura-t-elle pas, dans cette maniere d'être affecté, plus de part que la réalité ? La présomption en est du moins permise.

Je suppose encore que quelqu'un, libre de tout préjugé sur cet objet, soit affecté désagréablement pendant les premiers momens que la pile s'enflamme. Il est, pour ceux qui auront dans leur maison plus d'un feu, un moyen aisé de ne pas se douter de ces effets, c'est de n'employer pour le chauffage de leurs appartemens que les pelottes qui seront restées de la veille du feu de la cuisine, ou des autres pieces; on en sera quitte pour être obligé de renouveller plus souvent ce feu, sans que l'économie, qui fait un avantage essentiel de ce chauffage, en souffre aucunement.

De la poussiere ou cendre, & de la fumée du charbon de terre.

A en croire tous ceux qui ont été dans les pays où l'on brûle du charbon de terre, la poussiere ou la cendre, & la fumée, qui s'écartent loin des cheminées & des villes, répandent jusque dans l'air un noir salissant dont il n'y a pas moyen de se garantir. Cette poussiere altere la blancheur des linges, la netteté des vêtemens, l'éclat des dorures, dont il semble qu'on ne puisse plus se passer dans les appartemens, dans les meubles & sur les ajustemens.

Je suis honteux d'être tenu de réfuter sérieusement des objections qui n'ont rien de grave que le ton avec lequel on a coutume de les annoncer, & l'attache de la multitude. Quoique la plupart soient si peu fondées qu'elles pourroient

roient être taxées de ridicules, je les traiterai. S'il falloit, en se chauffant avec de la *houille*, renoncer à la propreté, soit dans sa maison, soit en ville, il est certain que ce ne seroit pas une foible objection contre cet usage, tout agréable & commode qu'il seroit d'ailleurs; mais il ne suffit pas que ces oui-dire soient reçus généralement, il faut que le point de fait sur lequel ils sont appuyés, soit avancé de maniere à être lié avec les circonstances qui l'éclaircissent, & que chacun ne puisse pas se le représenter à sa fantaisie.

Suffit-il, par exemple, qu'un écrivain nous déclare (1) que *la ville de Saint-Etienne en paroît comme toujours couverte de nuages ou d'un brouillard épais; que cette fumée noircit les maisons, & fait peut-être perdre à cette ville, du côté de l'agrément, une partie de ce qu'elle gagne du côté du commerce & des richesses?* La chose paroît vraisemblable, & on n'ose pas imaginer que cela puisse être autrement; mais je m'en tiens à renvoyer, pour le premier objet, à la lettre de M. Dell-waide; & à l'examen que j'ai fait de la consultation de M. Stebbler, quant au second.

Dans une ville telle que Londres, Liege, ou autre, dans lesquelles on use du feu de *houille* pour tous les besoins d'un ménage, dans lesquelles tous les quartiers servent de passage aux voitures qui transportent sans cesse cette matiere de tous côtés, il sera sûrement impossible de ne pas s'appercevoir des traces de cette importation dans les rues, dans quelques parties des maisons, comme les cours, ou les endroits où l'on serre l'approvisionnement. On sait, par exemple, que Saint-Etienne en Forez est rempli de fabriques d'armes à feu, de fenderies, usines, martinets, manufactures de quincaillerie. De tout ce qui se consume de charbon dans l'enceinte de cette ville, n'est-ce pas la plus considérable quantité quip asse dans ces atteliers? Et y a-t-il quelque chose à conclure d'une grande habitation occupée par des forgerons qui, sans interruption & tous les jours, brûlent du charbon à l'aide des soufflets, dont le vent détache & enleve des molécules, ou en nature, ou en cendres? Jugeroit-on des inconvéniens des cendres & de la fumée de ce chauffage, par la malpropreté qui regne universellement dans les petits ménages, & qui s'étend sur leurs vêtemens, sur tout ce qu'ils touchent, ou ce qu'ils approchent? Il faudroit ignorer que le menu peuple est par tout pays reconnoissable par son extérieur sal & négligé. J'ai entendu très-souvent chercher la preuve de ces allégations touchant la propriété de salir & de s'insinuer par-tout, des cendres & de la poussiere de la *houille*, dans la prétendue précaution que prennent les Anglois & les Liégeois, de choisir des redingottes & des habits gros bleu; il n'est pas cependant difficile de voir que le menu bourgeois, le commun du peuple, ou l'homme de commerce, trouvent simplement dans cet habillement, & dans la couleur qu'ils préferent pour l'ordinaire, l'avantage de s'exempter du soin réitéré de leur ajustement. Il y a même sur cela, si je ne me trompe, une remarque que tout le monde est à portée de faire; c'est que ces étrangers, pris dans le même ordre, en voyageant dans d'autres pays où

(1) Mémoire pour servir à l'histoire naturelle des provinces du Lyonnois, Forez & Beaujolois, par M. Alleon du Lac, avocat en parlement, & aux cours de Lyon, *tom.* 2, *p.* 68.

l'on ne brûle pas de charbon de terre, ne se départent point de ce choix d'habillement; que s'ils ont à se faire habiller hors de chez eux, ils se décident assez volontiers, par préférence à toute autre, pour cette couleur grossiere. On ne peut pas dire que c'est alors de leur part un choix raisonné sur les inconvéniens de la poussiere du feu de *houille*, entiérement inconnu dans le pays où ils se trouvent.

Les personnes qui s'imagineront que ces étrangers se sont uniquement conduits en cela par une sage & prévoyante économie relative à leur prochain retour au milieu de la fumée poudreuse de leurs pénates, auront à prouver que telle a été l'intention; alors je n'aurai rien à répondre.

Ce n'est pas que le charbon de terre, employé presque généralement dans une grande ville, ne produise une cendre dont une bonne partie doit se répandre en l'air & retomber de tous côtés. Ce n'est pas une suite aussi nécessaire de ce chauffage, que nous avons à contester: nous ne prétendons que réduire à sa juste valeur l'opinion que l'on a de l'effet de cette poussiere sur tout ce qui peut être soumis à son contact. Une courte observation suffira pour cela: c'est qu'à voir, à examiner même avec cet esprit de prévention les appartemens, les ameublemens, je ne dis pas seulement des maisons honnêtes, mais encore du commun & du plus petit artisan de la ville de Liege, les habillemens, les linges de corps & de table, on ne croiroit point du tout qu'il ne s'y fait de feu, pour quelque chose que ce soit, qu'avec de la *houille*.

Je dois ajouter à cela que dans le général on y est assez dans l'usage des rideaux blancs, tant pour les lits que pour les croisées; cette couleur, la plus facile de toutes à s'altérer, & qui ne pourroit se concilier avec cette propriété de la *houille*, d'être salissante, annonce clairement que cet inconvénient n'est pas tel qu'on le prétend communément. Où est donc le sujet d'inquiétude que le François, si recherché sur l'article de la propreté, n'ait point le talent de s'y maintenir au milieu du chauffage dont il s'agit; de conserver cette propreté qui n'est inconnue ni à Londres, ni à Liege, ni en Hollande, où l'on sait qu'elle est (si on peut parler ainsi) portée à l'excès, quoiqu'on n'y brûle que de la *houille* ou de la tourbe?

Il y a assurément un manque d'attention, ou une prévention bien mal raisonnée, à aller chercher dans la fumée qui doit nécessairement s'exhaler en grande quantité, dans un endroit fort peuplé, une explication de cette vapeur qui paroît au-dessus de la ville de Liege; c'est assurément une des moindres causes de ce que l'on peut avancer sur cela. Le voile nébuleux qui, si l'on veut, obscurcit l'air au-dessus de Liege, n'est guere différent, ni plus considérable que celui qui couvre les grandes villes, & qui est toujours remarqué par les voyageurs arrivant à Paris (1).

Je ne puis retenir mon étonnement de ce qu'avance M. Stebbler dans la consultation donnée pour le feu cardinal de Baviere. Ce médecin va jusqu'à prononcer que *ces efflux sulphureux & fœtides, entraînés en bas par leur propre poids, communiquent au sol du pays une couleur noire, pénetrent jusque dans les*

(1) V. ce que dit sur cela l'Observateur François, page 331, lettre 75, 2e vol.

bourſes ; que l'or & l'argent qui y ſont renfermés n'y ſont pas à l'abri d'une altération marquée (1). L'explication du fond de la couleur du terrein de Liege, par une cauſe extérieure telle que les molécules de la houille, trop peſantes pour pouvoir reſter ſuſpendues en l'air, ne peut être réfutée ſérieuſement.

Pour ce qui eſt de l'effet de ces exhalaiſons ſur l'or & ſur l'argent, le lecteur inſtruit doit ſe rappeller ce qui a été dit à cet égard, pag. 26 & 27 de la premiere partie. Les chymiſtes connoiſſent cette propriété dans *l'eſprit* du charbon de terre, lorſqu'on le ſoumet à la diſtillation ; mais M. Stebbler avance ici un fait tout neuf & abſolument ignoré des Liégeois, & de ceux qui y ont ſéjourné aſſez long-tems pour y avoir de l'argent en caiſſe, ou en ſacs. En accordant au ſurplus un inſtant cette propriété , très-propre à frapper les eſprits crédules, on ne voit pas comment M. Stebbler a pu en tirer une induction contre la ſalubrité de l'air de Liege, dans le cas pour lequel il donnoit ſon avis relativement à la ſanté du feu cardinal de Baviere, & à la néceſſité d'éviter de le reſpirer. Cet *eſprit* reconnu par l'analyſe, & qui véritablement noircit l'or & l'argent, n'eſt, au ſçu de tous les chymiſtes, qu'une eſpece de liqueur balſamique, & il devient alors plus que difficile de le ſoupçonner d'être nuiſible à la poitrine.

On ne ſauroit croire à quel point on a été extrême ſur ce préjugé, juſqu'à prétendre que la pouſſiere ou la vapeur de la houille ont un effet marqué ſur la peau, que la blancheur du teint du viſage ſe ternit par cette fumée.

Il n'eſt pas trop facile d'imaginer ſur quel fondement porte cette abſurdité. Seroit-ce d'après ce que l'on voit tous les jours ſur les ouvriers employés dans les mines & dans les magaſins de *houille*, ou à des travaux qui obligent d'être du matin au ſoir au milieu de cette pouſſiere, ou de la vapeur ? Certainement l'aſpect de cette grande partie du menu peuple qui habite l'extrêmité de quelques fauxbourgs de Liege, & qui ne connoît d'autre occupation que celle des mines ou du commerce de *houillerie*, rendra au vrai le tableau que je donne du corps des houilleurs, ſect. premiere de cette ſeconde partie. Les ſerruriers, les ramoneurs doivent être, des pieds à la tête, de la même couleur que nos charbonniers ; comme les boulangers, les plâtriers doivent être remarquables par une couleur toute oppoſée : mais on n'oſe ſe perſuader que ces troupes d'artiſans, enfumés ou barbouillés, puiſſent fournir aucune ſorte de conſéquence en faveur de la propriété que l'on attribue au charbon de terre, d'altérer foncièrement la couleur de la peau.

Nous aurions fort deſiré n'avoir pas encore à faire ici un nouveau reproche à un démonſtrateur d'hiſtoire naturelle, dont les cours publics ſont fort ſuivis (2). En croyant avec le vulgaire à cette influence du feu de *houille* ſur le teint du viſage (3), il ne devoit pas négliger de nommer les pays, les villes dans leſquelles il a conſtaté cette obſervation importante pour la plus agréable

(1) *Hæc ſanè cùm fœtore juncta ſulphurea effluvia, ſicut ſuo preſſa pondere, nigro terras colore inficiunt, reconditumque in ciſtis aurum & argentum deformi rubigine imbuunt.*

(2) Minéralogie, ou nouvelle expoſition du regne minéral, par M. Valmont de Bomare.

(3) La vapeur qu'exhale ce foſſile, lorſqu'il brûle, noircit le linge, & rend le teint tout *baſané*.

portion de la ſociété. Je puis aſſurer que ce n'eſt pas à Maëſtricht (1), dont le ſexe eſt bien éloigné d'avoir un teint déſagréable. Les habitantes de Liege ne ſont pas plus mal partagées à cet égard, que ceux de Maëſtricht. Il faudroit être difficile, pour accuſer le ſang des Liégeois d'être fruſtré de cette heureuſe aptitude à faire briller ſur l'extérieur du corps & du viſage, cette blancheur & cette fleur qui ajoutent un ſurcroît d'agrément aux traits de la phyſionomie.

A Valenciennes, dans le Hainaut François, où depuis quarante ans on n'emploie de même que le charbon de terre pour le chauffage, les femmes ne ſe ſont pas encore apperçues que cet uſage ait fait aucun outrage à leur teint. Les perſonnes de l'un & de l'autre ſexe, qui pourroient être intéreſſées dans cette allarme, en reviendront d'elles-mêmes, en faiſant attention que les Anglois n'ont rien moins que le *teint olivâtre*. On ſait que la couleur brune n'eſt pas même chez eux la couleur dominante.

Si les phyſiologiſtes ont eu de bonnes raiſons pour regarder la blancheur du teint du viſage des habitans d'un pays comme un ſigne de ſa ſalubrité, que deviendra la qualité prétendue mal-ſaine du climat de Londres, ou de ce brouillard perpétuel qu'on y reſpire ? Une chimere.

A la veille de mettre ces mémoires à l'impreſſion, il m'eſt parvenu un ouvrage fait pour intéreſſer à plus d'un titre. La plume dont il ſort, habituée à jetter de l'agrément ſur tous les ſujets qu'elle traite, eſt également en poſſeſſion du ſuffrage du public. La curioſité des François ſur les mœurs & les coutumes de la capitale d'Angleterre, s'eſt déclarée depuis pluſieurs années juſqu'à déterminer le curieux à y voyager pour en juger par lui-même. Tous ne le peuvent cependant pas; & ces derniers curieux ſeroient bien à plaindre, ſi l'homme de lettres qui s'y eſt tranſporté, ne reſpecte pas la vérité dans le compte qu'il leur rend de ce qui l'a frappé; ſi l'imagination vient ſe confondre avec l'impartialité qu'il annonce ; ſi enfin, à la faveur d'une épigraphe applicable à toutes les grandes capitales (2), on ſe permet des inconſéquences ſous la forme de l'érudition qui dit tout & n'approfondit rien. Dans l'ouvrage piquant, intitulé *Londres* (3), on trouve un article aſſez long ſur ce que le chauffage du charbon de terre a de déſagréable. Le ciel de cette ville y eſt repréſenté, comme *un manteau formé d'un nuage qui oppoſe pendant huit mois de l'année environ, une barriere impénétrable aux rayons du ſoleil, qui revient ſans ceſſe ſur lui-même, pour empêcher les habitans d'entrevoir la lumiere du jour* (4).

L'auteur aſſure que ſi Londres continue de s'accroître autant qu'elle en paroît ſuſceptible, les fumées du charbon de terre forceront les habitans de renoncer à ce ſéjour. Les édifices, auxquels on a certainement apporté le plus de ſoin pour en rendre la conſtruction magnifique & ſolide, ſe reſſentent déja

(1) On ne voit deſcendre tous les ans ſur la Meuſe, qu'un ſeul bateau de bois, pour l'uſage de cette ville.

(2) *Tranſivi, ut viderem ſapientiam, erroreſque, & ſtultitiam.* Eccleſiaſt.

(3) Lauſane, 1770, 3 vol. in-12.

(4) Tom. 1, nouveau Londres, p. 77.

de

de cette fumée insupportable, qui enveloppe exactement & continuellement la ville. « Non-seulement l'extérieur des maisons porte évidemment l'empreinte » de la couleur sale & déplaisante de cette fumée, mais encore leur solidité » en est sensiblement altérée; les pierres de l'ancienne cathédrale, détruite par » un incendie en 1666, avoient toujours été l'objet de réparations aussi fréquen- » tes que dispendieuses, occasionnées par l'action insensible de la fumée (1) ».

Qui oseroit, après de pareils effets présentés d'un style séduisant & léger, contredire, même révoquer en doute la propriété nuisible & mal-saine des vapeurs de ce chauffage, ne pourroit passer que pour un entêté. Ne pas redouter l'action corrosive de ses parties terrestres & minérales sur le sang, dans lequel elles se mêlent avec l'air qu'on respire, seroit une inconséquence grossiere. Aussi l'auteur (2) ne manque-t-il pas de faire entrer en compte, parmi les causes physiques de la mélancolie des Anglois, cet athmosphere dont il s'est plu à faire une peinture frappante; je pourrois dire une *cargature*.

Que résulte-t-il de toutes ces allégations? sinon que toute nation, quelque éclairée qu'elle soit, n'est pas à l'abri des préjugés. Il est seulement fâcheux qu'ils aient quelquefois pour panégyristes, les personnes qui en devroient être les destructeurs. Je ne crois pas au surplus, qu'elles méritent attention, si on les compare à l'analyse que j'ai déja faite de la consultation de M. Stebbler, sur la santé de feu Son Eminence le Prince de Liege, & aux détails dans lesquels je suis entré sur toute cette matiere; je regrette sur-tout que M. Grosley n'ait pas eu connoissance d'un ouvrage, fort répandu néanmoins, qui traite le même sujet que lui. L'OBSERVATEUR FRANÇOIS A LONDRES, sans savoir que le Gouvernement songeoit à favoriser l'établissement adopté aujourd'hui, a discuté sommairement & judicieusement cette opinion françoise. M. Grosley eût apperçu dans la lettre LXXV que j'ai citée, un antagoniste qui n'est pas indifférent. Le lecteur trouvera bon que je l'invite à comparer ces deux pieces, dans lesquelles il trouvera le pour & le contre; & c'est le moyen de juger avec connoissance de cause. Je crois devoir faire observer, que si la salubrité de l'air de Londres avoit besoin d'autres garans que les personnages célebres, composant la société de médecine de cette ville, qui ont répondu, par leur secrétaire, à mes questions sur ce sujet, comme on le peut voir par la piece FF, il ne seroit pas déraisonnable d'en tirer une conséquence avantageuse à cet air. Ce que prouve de plus le caractere du peuple d'Albion, personne ne l'ignore, il ne s'est démenti dans aucun tems, dans aucune révolution: parmi des hommes qui passeroient leur vie dans un air grossier & mal-sain, ou qui seroient partagés d'un tempérament cacochyme & valétudinaire, trouveroit-t-on cette hardiesse à entreprendre, ce courage à exécuter, *cette aptitude pour les sciences* (3), que tant de fois on admire dans les Anglois? Les physiciens, à qui il appartient de raisonner sur les effets de la santé & de la maladie, ne peuvent passer à M. Grosley ses inductions, ses opinions sur la mélancolie, à laquelle il attribue, on ne voit

(1) Londres, tom. I, p. 79.
(2) Idem, p. 77, 78, 79.
(3) Idem, pag. 373.

sur quel fondement, toutes les modifications de cette force extraordinaire de l'ame. Un état de maladie, telle que la mélancolie, le mal-aise, la lenteur, l'affaissement qu'elle répand dans l'habitude de l'ame & dans celle des corps, ne comporta jamais *cette obstination prétendue, que l'on sait être ordinaire aux Anglois, pour des objets difficiles*, ni aucune espece *de bravoure, ni cette chaleur qui échauffa Rome & la Grece, & qui produira les mêmes fruits en Angleterre*. M. Grosley est le premier à qui l'idée soit venue de donner *à une fievre quarte de sept ans de durée, la plus légere influence sur la réputation du chevalier Bayard* (1); *d'attribuer en partie la victoire de Fontenoy au délabrement de la santé du Maréchal de Saxe* (2); d'expliquer enfin par l'affection hypocondriaque & mélancolique, le caractere d'une nation. Qui connoît l'auteur, ses talens & sa gaieté, sait que penser de l'influence de la mélancolie.

Les travaux des Bacons, des Boyles, des Newtons, toutes leurs découvertes dues aux plus vigoureuses opérations de l'esprit humain, ne pourront jamais supposer dans leurs auteurs, qu'un état bien décidé de santé. Faire dépendre d'un excès de mélancolie ou de fievre, les grandes actions des hommes, seroit rabaisser d'une façon singuliere le Grand Condé, nos Montmorency, Châtillon, Luxembourg, les Bouillon, Bertrand Duguesclin, les Richelieu, Colbert, Louvois, Jerôme Bignon, Isaac le Maitre, les Lamoignon, qui dans la France, où l'on n'est pas mélancolique, ont donné des exemples de cette supériorité, qui, si l'on veut, ont montré ce *noble orgueil*, qui fut toujours le mobile des grandes actions. Pour ce que M. Grosley avance de l'action rongeante des fumées de charbon de terre sur les pierres & sur les édifices; l'Anglois, à moins qu'il ne regarde l'allégation de l'auteur François, comme une *caricature*, saura défendre ses pierres.

On reconnoîtra aisément qu'aux risques d'abuser de la patience du lecteur, j'ai fait une exacte perquisition de tout ce qui peut être dit, ou qui peut avoir été écrit contre l'usage du charbon de terre, employé au feu; si néanmoins je ne renfermois pas scrupuleusement dans cette récapitulation tous les écrits qui peuvent être venus à ma connoissance, on ne manqueroit pas de regarder cette omission comme volontaire. Afin de lever ce soupçon, je finirai par l'examen d'un ouvrage d'une autre espece que ceux que j'ai discutés jusqu'ici, mais non moins imposant par le suffrage que le public lui a accordé dans son tems (3). L'auteur, en parlant de la ville de Liege, dont on ne le taxera pas d'avoir flatté le tableau, ajoute, au sujet de la houille (4): *le chauffage en est très-désagréable par la mauvaise odeur, qui surpasse infiniment celle du charbon d'Angleterre, & qui rend Liege en hiver aussi noir & aussi sombre que Londres*. On ne peut s'exprimer d'une maniere plus précise & plus positive. Tout ce qui vient d'un auteur, homme de con-

(1) Bravoure, p. 494.
(2) Idem, p. 79, p. 395.
(3) Lettres du Baron de Pollnitz, contenant les observations qu'il a faites dans ses voyages, & le caractere des personnes qui composent les principales cours de l'Europe. Edit. 5e. Londres, 1747.
(4) Troisieme vol. des Mémoires, p. 168.

dition, qui a voyagé avec les avantages de ce qu'on nomme une belle éducation, devient pour quelques personnes une décision dont elles imaginent ne pouvoir pas rappeller. Il n'est point de Parisien qui, d'après le baron de Pollnitz, ne se regarde comme très-disculpé de sa prévention contre l'usage du charbon de terre. On me permettra d'apprécier ici ce passage, je crois seulement devoir prévenir que la chose donne matiere à un commentaire raisonné.

La réputation la plus méritée d'un ouvrage ne dispense jamais un lecteur d'avoir présent à l'esprit, sur quel point porte le mérite du livre dont il veut faire son profit, ni de chercher à connoître le caractere de son auteur. On sait, quant au premier, que ces lettres & mémoires du baron de Pollnitz, dont il n'est pas difficile de prendre une juste idée par sa préface, sont essentiellement l'histoire particuliere & secrette des cours dans lesquelles ce seigneur Allemand avoit eu accès par sa naissance; qu'à cet égard, la liberté avec laquelle l'auteur rend compte de la conduite des princes dans leur domestique, de celle de leurs courtisans, a rendu cet ouvrage intéressant, en a peut-être seul fait la réputation; que d'ailleurs, le reste qui forme véritablement la partie des voyages, y est écrite aussi agréablement que légérement, nous ne craindrons pas de le dire, superficiellement.

Pour démontrer que l'avis de notre auteur, au sujet de ce chauffage, n'est point un oracle, nous n'avons ici qu'à ajouter à notre discussion quelques observations générales. Il est malheureusement trop ordinaire aux voyageurs (& les plus raisonnables ont assez de peine à s'en défendre) de ne se former une opinion des villes où ils ont passé, de leurs habitans, &c. que sur quantité de petites circonstances fortuites qui ne sont rien moins que décisives.

Un seigneur d'une des maisons les plus illustres de France, par son ancienneté & par l'éclat dans lequel elle se soutient encore de nos jours depuis son origine, présente très-bien cette remarque (1), que l'on voit à chaque instant se vérifier dans les cercles & dans les conversations.

Un voyageur qui, en séjournant dans une ville, y aura rencontré une compagnie aimable, qui lui aura procuré des amusemens, des connoissances, un accueil favorable, se fait de l'endroit, même de toutes les autres sociétés qu'il n'a point fréquentées, une idée avantageuse qu'il porte par-tout. Il y auroit de l'incivilité à ne pas ajouter foi à l'histoire. Un autre étranger qui se trouveroit dans le même endroit, précisément dans le même tems, mais que le hasard n'aura pas favorisé comme le premier, qui y aura éprouvé quelque aventure fâcheuse ou malheureuse, peut-être même quelque déplaisir cuisant, fera à son retour chez lui un portrait tout opposé; il sera cru de même.

(1) Si l'affection qu'on porte naturellement à un pays, joint avec les obligations qu'on en reçoit, non d'un particulier, mais de tout le général, doit induire ma plume à en écrire du bien; l'Ecosse surpasse non seulement tous les autres pays que j'ai vus, mais même me convie de l'égaler en cet endroit à ma nation. Voyage du duc de Rohan, fait en l'an 1600, en Italie, en Allemagne.

Si l'inattention, la prévention, ou même la partialité, n'influent en rien ſur les ſentimens d'un voyageur à l'égard de la nation, au milieu de laquelle il s'eſt trouvé tranſporté ; l'idée qu'il s'en formera pourra quelquefois prendre ſon principe, ſans qu'il s'en doute lui-même, de la compagnie qu'il aura vue. L'auteur que je prétends trouver ici en défaut, rend très-bien raiſon lui-même de la différence qui ſe remarque toujours dans les portraits des nations. Il dit, page 7 de la préface, *qu'un étranger ne peut juger ſainement d'un endroit, que par ceux qu'il fréquente* : à prendre le baron de Pollnitz par ſes propres paroles, il eſt fâcheux (cette réflexion me ſera permiſe) qu'au portrait qu'il fait, page 166, lettre xxlv, tom. 3, *des habitans de Liege, des plaiſirs qui ſont de leur goût, de la ſociété, du paſſe-tems des hommes, &c.* on puiſſe avoirquelque ſujet d'imaginer qu'il a dépeint le peuple, & non la bonne compagnie de cette capitale.

Si l'auteur eût voulu prendre la peine de diſſimuler de l'humeur, il auroit mis quelques lecteurs inattentifs dans le cas de prendre le change en tout ſur la nation Liégeoiſe, qui, dit-il, *ſeroit toujours celle avec laquelle il liera le moins de ſociété.* Cette déclaration énergique n'eſt pas inintelligible dans ce pays, où le baron, après avoir été pendant quelque tems reçu dans les meilleures maiſons de Liege, détruiſit en un inſtant, au *Staminai,* la bonne opinion qu'on avoit de ſa perſonne (1). L'anecdote ſeroit ici hors de place; mais ayant à prouver que l'auteur, tant ſur le portrait de la nation, que ſur tout ce qu'il a cru voir à Liege, eſt ſuſpect d'aigreur & de partialité; on ſe contentera d'aſſurer, que la maniere dont il a été regardé dans cette capitale, a été de nature à lui faire *voir en noir* cette ville, & à ne pas lui en rendre le ſouvenir agréable. S'il étoit beſoin de donner la preuve que cet étranger n'a voulu, par un mépris ſimulé, que ſe venger de celui qu'il s'eſt acquis, un ouvrage connu dans toutes les bibliotheques (2), dont la publication a précédé les lettres & mémoires du baron de Pollnitz, la donne complettement. Quoique cet ouvrage ſoit plus enjoué que ſérieux, & ne paroiſſe pas ici devoir faire une autorité, il eſt cependant permis d'y renvoyer en particulier, pour l'hiſtoire du baron de P. L'auteur, homme grave, & connu pour exact dans les anecdotes dont il a égayé ſon ſujet, garantit l'hiſtoire de ce ſeigneur, qu'il donne en grand détail, comme ayant été publique à Spa, où on *s'en ſouviendra long-tems* (3).

Une remarque à faire néanmoins en faveur du baron de Pollnitz, c'eſt qu'il a l'honnêteté, pag. 167, de laiſſer aux autres *la liberté de ne pas y trouver les mêmes choſes qui lui ont paru, & d'en concevoir une idée différente*; ce qui ne ſera pas difficile pour ceux qui, inſtruits de l'hiſtoire particuliere de ce pays, ou de celle des ſciences & des arts, n'ignorent point le nombre de grands hommes qu'a produits la nation Liégeoiſe, ou de ceux encore exiſtans, qui font honneur à leur patrie.

(1) Chez Clonckart, rue du Dragon, à Liege, vers l'année 1730.

(2) Amuſemens des eaux de Spa, t. 1. Hiſtoire du baron de P. . . . .

(3) Voyez l'avertiſſement de l'éditeur, tout à la fin.

Je crois en avoir aſſez dit, pour que tout lecteur judicieux reconnoiſſe que dans les faits particuliers, il n'eſt pas obligé d'adopter ſervilement l'opinion de ſon auteur, ſur-tout lorſqu'elle eſt dénuée de vérité & de preuve; que l'on doit toujours être convaincu d'avance, que le voyageur raiſonnable ne *prétend pas dépeindre les choſes comme elles ſont, mais ſeulement telles qu'elles lui ont paru.* L'auteur de l'ouvrage ſur lequel on s'eſt étendu ici, fait lui-même dans ſa préface, pag. viij, cette ſage obſervation; j'ai cru devoir l'employer contre lui-même; la confiance dont le public honore ſon ouvrage, a rendu ce détail néceſſaire & indiſpenſable. Si à quelques égards ou pour quelques perſonnes, il a eu l'air d'une digreſſion, on voudra bien me le paſſer, en faveur du ſouvenir que je ſuis particuliérement obligé de conſerver, des honnêtetés & des accueils que j'ai reçus dans une ville à laquelle je ne ſuis pas tout-à-fait étranger, ayant eu le double honneur d'y être aggrégé à un corps de médecine recommandable à pluſieurs titres, & d'être conſervé dans ſes faſtes d'une maniere diſtinguée, & digne d'y faire époque.

PIECES JUSTIFICATIVES.

LETTRE DE MONSIEUR DEL-WAIDE,

Licencié en Médecine, de la Faculté de Louvain, ancien Préfet du College des Médecins de Liege, ſur l'effet attribué à la Houille, *de nuire à la poitrine.*

N° A.

JE me rappelle très-bien, Monſieur & cher confrere, que dans votre ſéjour ici, nous nous ſommes entretenu plus d'une fois, & d'une maniere aſſez ſuivie, ſur ce que les étrangers imaginent des mauvais effets de notre chauffage avec la *houille*: vous n'y croyez pas plus que moi; tout ce que je vous ai obſervé ſur cela vous a plu, & vous deſirez avoir par écrit un réſumé rédigé de mes idées & de nos converſations: j'y ſatiſfais avec plaiſir. Vous me demandez en particulier *s'il eſt vrai ou faux que la péripneumonie, l'aſthme ſec, la phthiſie, ſoient à Liege plus ordinaires que dans toutes les villes où il y a plus d'habitans, & y ſoient preſqu'endémiques.* Je n'ignore pas que c'eſt une idée preſque générale; & au moyen que cette allégation eſt toujours liée avec la raiſon qu'on en donne d'abord, des vapeurs de la *houille* brûlée, elle acquiert par une cauſe plauſible un degré de vraiſemblance, qui conſtitue pour bien du monde un fait ſans réplique: ce n'eſt pas autrement que l'opinion a de tout tems prévalu ſur la vérité.

Les maladies dont il s'agit, Monſieur, s'obſervent ici comme ailleurs: ſi elles y ſont plus communes en apparence, ce n'eſt que dans une claſſe d'hommes parmi leſquels on les rencontre en général plus fréquemment, parce que leur état les expoſe particuliérement à contracter ces maladies. Il eſt clair que c'eſt en proportion d'un grand nombre d'artiſans, occupés ici à certaines profeſſions, & point du tout à raiſon de la grande quantité de houille qui s'y con-

ſme, que l'on voit dans quelques ſaiſons ces maladies plus ou moins nombreuſes; c'eſt uniquement à raiſon du plus ou moins d'ouvrage qu'ils ont à faire, ou de différentes imprudences auxquelles toute eſpece d'ouvrier eſt plus ſujette. Ces maladies, par exemple, ne ſont point rares parmi ceux qui creuſent & qui nettoient les puits, parmi les tonneliers, qui ſûrement ne les gagnent pas en ſe chauffant au feu de *houille*, mais dans des caves & des celliers, dont la fraîcheur ne le cede point à celle des glacieres; elles ſont de même communes parmi les chaufourniers, les bateliers, qui tranſportent la chaux ſur la Meuſe, les maçons qui la collent & la mettent en œuvre, parmi ceux qui habitent trop tôt des maiſons conſtruites à la chaux, ou qui couchent dans des chambres qui en ſont fraîchement enduites. Les boulangers, qui ne ſe ſervent que de bois pour échauffer leurs fours, ſont encore du nombre des gens de métiers que ces maladies attaquent fréquemment, ainſi que les alchymiſtes, les chymiſtes, les diſtillateurs d'eſprits minéraux, les buveurs de liqueurs fortes, les doreurs en pâte, les plombiers, les potiers d'étain, les fondeurs en cuivre, les étameurs, dont la plupart, au lieu de travailler ſous leurs cheminées, font leurs fontes au grand air. On ne pourra dire aſſurément que le feu de charbon de terre entre pour rien dans ce qui occaſionne à ces ouvriers les maladies ſur leſquelles vous me demandez mes obſervations.

Si de ces profeſſions on paſſe aux autres états & conditions, loin que ces maladies puiſſent être regardées comme endémiques, ou preſqu'endémiques, dans notre ville de Liege, parmi les gens de ces métiers, on peut avancer hardiment, qu'à prendre la ville & la banlieue, il n'y a pas de proportion du nombre de ceux qui en ſont attaqués, au nombre de leurs habitans.

A conſidérer même ceux de ces métiers qui s'expoſent le plus aux impreſſions des vapeurs & de la fumée de la *houille*, comme ceux du maréchal, du ſerrurier, du cloutier; quoique ces artiſans, ainſi que les braſſeurs, les cuiſiniers, allument de grands feux, quoiqu'ils travaillent la plupart dans des ſalles baſſes, dans des réduits, par conſéquent ſujets à fumer, quoiqu'ils aient du matin au ſoir, en hyver comme en été, le nez & la bouche ſur un tourbillon de feu & de fumée (ce qui n'arrive qu'à eux ſeuls); en un mot, quoiqu'en comparaiſon des autres hommes qui emploient le feu de *houille*, ils reſpirent une bien plus grande doſe de fumée, quoiqu'ils eſſuient l'action d'une bien plus grande quantité de vapeurs, quoique les exhalaiſons ſoient appliquées ſur leurs organes immédiament, les maladies que l'on prétend être endémiques à Liege ne ſe font voir que très-rarement parmi ces ouvriers; & ce n'eſt jamais autrement qu'accidentellement.

L'opinion qui décide de tout, Monſieur & cher confrere, attache à la nation Angloiſe une diſpoſition particuliere à la conſomption, & l'attribue au grand uſage qu'elle fait du charbon de terre pour les beſoins qui exigent du feu: on entend ſpécialement par ce mot une maladie poitrinaire. Voici ce que je puis aſſurer quant à cela; nous avons à Liege une communauté de Sépulchrines, compoſée aujourd'hui de vingt-ſept profeſſes, ſans compter les ſœurs converſes & les penſionnaires, toutes Angloiſes, ou Angloiſes-

Amériquaines: elle ne se chauffent qu'avec de la *houille*. Je suis depuis dix à douze ans le médecin de cette maison, & je n'y ai pas encore vu une seule phthisie, ou observé aucune espece de maladie de poumons.

On n'a jamais accusé de cet effet que la fumée & les vapeurs qui se développent de la *houille* lorsqu'elle brûle. Peut-être quelqu'un pourroit l'imputer aux exhalaisons spontanées que ce fossile répand dans l'athmosphere; il ne sera donc pas hors de place d'examiner ici leur effet: si ces exhalaisons abondent quelque part, c'est sans doute au fond des galeries souterreines de la mine; l'air qu'on y respire doit en être chargé: nous voyons néanmoins nos *houilleurs* vivre dans cet air, sans éprouver des maux de poitrine. Sortent-ils de ces fosses pour être employés à ouvrir de nouveaux *bures*, à la surface de la terre, au travers de lits de terre, d'argille, de craie, de marne, de sable, de bancs de rochers, ils éprouvent, dans le cours de leurs opérations, que leur poitrine s'affecte de plus en plus d'un jour à l'autre; & avant d'avoir atteint la veine de *houille*, qui est l'objet de la fouille, ils contractent des asthmes.

On compte cinq siecles & demi depuis la découverte de la *houille* dans le pays de Liege, ou, si l'on veut, depuis qu'on y a commencé à se servir de ce fossile pour le chauffage. Malgré le penchant qui porte les riches à se distinguer en tout des gens du commun, ils ont adopté le feu de *houille*, dans un tems où l'on étoit pourvu abondamment de bois, & ils ont retenu cet usage jusqu'à aujourd'hui. Les étrangers qui se fixent ici (il y en a beaucoup d'opulens) y sentent leur respiration aussi libre que dans le pays d'où ils venoient; ceux qui avoient quelques inquiétudes sur l'inconvénient du mélange de ces exhalaisons avec l'air, renoncent à leur préjugé & nous imitent.

Au centre du pays, dans cette capitale, où se brasse la plus saine de toutes les bierres, on traduit tous les jours l'usage qu'on y fait de la *houille*, comme préjudiciable à la santé. Cette prétention ne se trouve que dans des nouveaux venus, qui ne s'appuient que sur des raisonnemens. Qu'alleguent-ils en effet? L'odeur, la fumée, la vapeur de la *houille*, annoncent, selon eux, une qualité subtile, qui se communique infailliblement à l'air: Liege est couverte de brouillards qui empêchent qu'on ne puisse l'appercevoir de dessus les hauteurs qui la dominent, tandis que celles-ci sont pleinement éclairées du soleil: c'est, disent-ils, une marque certaine du mêlange impur de ces vapeurs & de ces fumées avec l'air: ce sont ces exhalaisons qui l'épaississent; il ne peut en résulter qu'une athmosphere propre à causer toutes sortes de maladies, & notamment des affections de poitrine.

Toutes ces conséquences sont détruites par le fait, & par ce qui a précédé: la réponse à ce dont on se sert pour les établir est fort simple. La fumée que donnent nos feux offense l'odorat d'un étranger qui arrive: il s'en prend à la *houille* seule; mais la substance que l'on mêle à ce fossile, pour rallentir l'ardeur du feu qu'il donne, contribue, autant que la *houille* même, à cette fumée qui n'est que passagere. Pourquoi ne se plaint-on pas aussi hautement d'autres chauffages, plus désagréables dans quelques-uns des phénomenes qui

leur sont particuliers? On ne s'avise pas de décrier l'usage de la tourbe, dont la senteur est plus forte & plus incommode, des charbons, même du bois, dont les vapeurs & la fumée révoltent l'odorat & blessent les yeux, pour le moins autant que celles de la *houille*.

Quant à cet air nébuleux qui se découvre au-dessus de Liege, les personnes qui ne se dispensent pas de réfléchir, conviendront que la Meuse qui parcourt notre ville, l'immense quantité de denrées qui y entrent & qui s'y consomment, la multitude d'habitans & d'animaux, & tout ce qui s'ensuit, ont plus de part à la formation de nos brouillards que toute la *houille* qui s'y brûle.

Si l'on se place sur les montagnes, il n'y a qu'à se retourner & porter ses regards au loin, on verra leur sommet aussi embrumé que le bassin où notre ville est assise.

Il est sur-tout à remarquer, Monsieur, que nos voisins sont désolés de plusieurs maladies, telles que le scorbut, les fievres pourprées & intermittentes (maux endémiques chez eux), que nous verrions bientôt disparoître d'ici, si nous n'avions plus de commerce avec eux.

L'histoire des maladies qui s'observent ailleurs, m'est assez connue pour assurer que les fluxions & les autres maux de poitrine y sont bien plus fréquens que dans notre ville de Liege; d'où l'on doit conclure que cette assertion de M. Hoffman est fautive & contredite par l'observation: elle sera jugée de même par quiconque aura séjourné quelque tems ici. On ne peut justifier l'illustre professeur de Hâlle, qu'en présumant qu'il l'a avancé sur le témoignage de quelques-uns de ces voyageurs qui aiment mieux prononcer au hasard sur le pays où ils ont été, que de paroître n'être pas assez informés pour porter un jugement; d'ailleurs il s'en exprime autrement dans un autre endroit.

Extrait des Registres de l'Académie Royale des Sciences.

M. Morand, fils, nous a aussi donné communication d'un article important, qui, dans son ouvrage, vient à la suite de tous les détails relatifs à la préparation des charbons de terre, à l'arrangement des feux, la construction des cheminées dans lesquelles on veut se chauffer & faire la cuisine. Il examine dans cet article les idées où l'on est communément en France sur les inconvéniens des charbons de terre: le point essentiel est celui qui tient à la santé.

Nous sommes d'accord avec M. Morand, que les inconvéniens ne sont pas réels. L'usage de ce fossile employé au chauffage, ne nous paroît pas préjudiciable à la santé, la vapeur ayant une issue libre au dehors, comme il en est de tous les autres chauffages: les autorités qu'il cite sont exactes & positives; de maniere qu'il paroît que nos dictionnaires n'ont point approfondi les sources dans lesquelles ils ont puisé ce qu'ils avancent de défavorable à ce sujet.

Il résulte de tout cela que l'odeur étrangere de ce fossile, tel qu'il doit être choisi pour être employé, est *bitumineuse*, & non pas *sulphureuse*, comme plusieurs auteurs l'ont prétendu; que la fumée, ainsi que l'odeur, sont, par la

préparation

préparation dont on se sert dans le pays de Liege & le Hainaut François, corrigées autant qu'on peut le desirer, pour que le chauffage de cette matiere ne produise aucun effet incommode ; que l'usage constant que l'on en fait à Liege depuis le treizieme siecle, sans y avoir observé aucun inconvénient, & l'autorité de plusieurs célebres médecins, paroissent prouver qu'on n'en a rien à craindre ni à redouter.

D'où nous concluons que nous ne voyons aucun inconvénient à introduire dans ce pays ci, l'usage du charbon de terre, de la nature de celui qu'on emploie à Liege & selon la maniere que nous venons d'exposer; que nous y voyons même plusieurs avantages, *ne doutant pas que l'expérience, aidée de notre industrie, ne fournisse plusieurs moyens d'en perfectionner l'usage*, soit en variant les proportions du mélange qui en fait la base, soit en trouvant des manieres plus commodes & plus avantageuses de s'en servir.

A l'Académie, le 25 novembre 1769, Vaucanson, Lassone, le Roi.

Je certifie l'extrait ci-dessus, conforme à l'original, & au jugement de l'Académie, à Paris le 26 novembre 1769.

Grandjean de Fouchy, Secrétaire perpétuel de l'Académie royale des Sciences.

C. *Decretum saluberrimæ Facultatis Parisiensis.*

» Die veneris primâ mensis decembris anni reparatæ salutis humanæ millesimi
» septingentisimi sexagesimi noni, saluberrima Facultas convocata in scholis superioribus, horâ sesqui decimâ matutinâ, de morbis grassantibus, necnon de rebus ad facultatem pertinentibus deliberatura, auditâ relatione clarissimorum virorum qui deputati fuerant ut carbones fossiles, vulgó *houilles* ou *charbons de terre*, ad pauperum usum & utilitatem, juxtà methodum in tractu Leodiensi antiquitùs observatam, indeque in Hannoniæ Gallicæ provinciâ adoptatam, præparatos & accensos examinarent, dictorum carbonum præparationem à clarissimo collegâ nostro M. Morand propositam & traditam, unanimi consensu comprobavit, ipsamque ab omni periculo immunem declaravit, modò liber vaporibus & fumo pateat exitus, qui in aliis quibuscumque comburendis æqualiter est servandus.

» Itaque sic conclusit. L. P. F. R. le Thieullier, Decanus.

» M. Natalis Maria de Gevigland, Regiorum in Germaniâ ducum & militum Nosocomiorum nuper medicus.

» M. Claudius Josephus Gentil, militarium Nosocomioaum ad regis exercitum medicus.

» M. Claudius Guillelmus de Preval, Cristiani VII. Daniæ & Norvegiæ regis consiliarius medicus, à medicis consiliis, nec non rerum medicorum à relatione.

» M. Petrus Abrahamus Pajon de Moncets, eques, societatis litterariæ Catalaunensis socius.

» De mandato D. D. Decani & doctorum regentium saluberrimæ facultatis

» Parisiensis, præsens decretum subsignavi & parvo facultatis sigillo munivi;
» Th. P. Cruchot, major Facultatis apparitor, & scriba.

C. *Décret de la Faculté de Médecine de Paris.*

Le vendredi, premier du mois de décembre de l'année 1769, la Faculté de médecine, convoquée à dix heures & demie du matin dans les écoles supérieures, pour y conférer sur les maladies regnantes, & délibérer sur d'autres affaires, ayant oui le rapport de Messieurs les docteurs qui avoient été nommés pour examiner des feux dressés & allumés avec du charbon fossile, vulgairement *houille* ou *charbon de terre*, préparé à l'usage des pauvres, suivant la méthode suivie de toute ancienneté dans le pays de Liege, & adoptée depuis dans le Hainaut François, a donné unanimement son approbation à cette maniere d'apprêter le charbon de terre, proposée & communiquée par M. Morand, notre confrere; elle a déclaré cette fabrication exempte de toutes especes de danger, en conservant à ce feu (ainsi qu'il en est de tous les autres) une libre issue aux vapeurs & à la fumée.

Et a conclu. L. P. F. R le Thieullier, Doyen.

D. *Declaratio Collegii Medicorum Leodiensium.*

» Nos præfectus & assessores collegii medicorum Leodiensium, omnesque » & singuli in collegium nostrum cooptati medici, jussu perillustris viri D. D. » præsidis nostri specialiter convocati & congregati, ad audiendas litteras nobis » scriptas per peritissimum dominum J. F. C. Morand, collegam nostrum, saluberrimæ facultatis, in universitate Parisiensi doctorem regentem, regiæ scientiarum academiæ socium ordinarium, & à bibliothecâ, &c. &c. quibus litteris opinionem nostram pronuntiari requirit de quæstione, *utrùm peripneumonia, asthma siccum & phthisis in Leodio endemici sint morbi, ex usu scilicet carbonum fossilium producti?*

» Quæstione igitur maturè perpensâ, dicimus & declaramus quòd, examinatis & observatis per longævos annos prædictis morbis, numquam credidérimus endemicos esse, præsertim cùm è contrario constanter observaverimus » extraneos hisce morbis laborantes in civitate nostrâ Leodiensi, meliùs quàm » alibi, semper sese habuisse.

» Non obstat igitur quod dicit D. Hoffmannus, lib. 2, cap. 6, tit. *de aëris ad sanitatem usu*, in verbis: *neque aliud quidquam nisi nimius carbonum usus in causâ est quare peripneumonia, asthma siccum & phthisis, morbi & Leodii, & Londini, sunt endemici:* nam præterquàm quòd sibimetipsi contradicere videtur, tùm in » suâ oryctographiâ Hallensi, tùm in scholio, sect. 24, cap. 4, ubi legitur: *plures morbos, ex quo carbonum fossilium usus in casis salinariis increbuit, ex finibus Hallæ excessisse;* ulteriùsque in observationibus suis physico-chymicis, obs. » 24, tit. *de carbonibus fossilibus & eorum vapore non adeò noxio*, ubi concludit » idem clarissimus Hoffmannus, *nullum mixturæ sanguinis vel partibus tenuissimis corporis nostri infestum, nihilque arsenicii vel aliquid minerale hîc esse reconditum:*

» ignem etiam è carbonibus petreis accensis innoxium planè, ut suprà diximus,
» experientia docet, & hucusque per nos observatum fuit.

» Quapropter præsentem hanc, sigillo nostro munitam, dedimus.

» Leodii, hâc nonâ decembris anni millesimi septingentesimi sexagesimi-
» noni. H. BARO DE BIERSET, Præses. A. DE MOREAL, Præfectus &
» celsissimi principis Archiater.

» Ex mandato, P. C. BACQUET, Secretarius collégii medicorum
» Leodiensium.

d. *Declaration des Médecins de Liege.*

Nous préfet & assesseurs ou consultans du college des médecins de Liege, assistés de tous les médecins admis, inscrits & approuvés par notre college, assemblés & convoqués spécialement par ordre de M. notre très-illustre président, pour entendre la lecture d'une lettre qui nous est adressée par M[e] J. F. C. Morand notre collegue, docteur-régent de la faculté de médecine de Paris, associé ordinaire de l'académie royale des sciences, lequel desire que nous donnions notre sentiment sur la question : savoir *si la péripneumonie, l'asthme sec & la phthisie sont dans notre ville de Liege, des maladies endemiques, & si elles ont pour cause l'usage que l'on y fait, pour le chauffage, de charbon de terre.*

Après avoir pesé mûrement la question proposée, nous disons & déclarons qu'ayant examiné & observé pendant maintes années les maladies énoncées ci-dessus, nous n'avons jamais pensé qu'elles fussent *endémiques* dans cette ville, puisqu'au contraire nous avons constamment remarqué que les étrangers attaqués de ces maladies, se sont toujours mieux trouvés dans notre ville de Liege qu'ailleurs.

C'est donc à tort & sans fondement que M. Hoffmann a avancé, livre 2, chap. 3, titre *de l'usage de l'air pour la santé,* qu'il ne faut pas chercher ailleurs *que dans le grand usage des charbons de terre, la raison pour laquelle la péripneumonie, l'asthme sec, la phthisie, sont des maladies endémiques à Liege & à Londres :* car, outre que cet auteur paroît se contredire lui-même tant dans son oryctographie de Halle, que dans la scholie de la section 24, ch. 4, où il dit expressément que *depuis que l'on a introduit l'usage des charbons fossiles dans la fabrication du sel, on a vu disparoître de ce pays plusieurs maladies qu'on y voyoit très-fréquemment;* & qu'ailleurs, dans ses observations physiques & chymiques, obs. 24, intitulée, *des charbons de terre & de leur vapeur, qui n'est pas aussi nuisible qu'on le prétend,* le même M. Hoffmann conclud de l'analyse physique & chymique de ce fossile, qu'*on n'y reconnoît rien de préjudiciable à la santé* : l'expérience nous apprend la même chose, ainsi que nous l'avons dit ci-dessus, quant au feu résultant de ces charbons de pierre allumés; ce qui se rapporte avec ce que nous avons observé jusqu'à présent.

Pourquoi nous avons délivré & expédié cette présente, munie de notre sceau.

A Liege, le samedi 9 Décembre 1769. H. BARON DE BIERSET, Président, A. DE MOREAL, & P. C. BACQUET, Secrétaire.

E. *Sentential Medicorum Valencenensium.*

» Nos, doctores medici & in hâc urbe Valentianâ practicantium seniores, » à spectabili D. D. decano nostro specialiter in consilium vocati, audituri epis» tolam quam nobis honorificenter rescribit sapientissimus magister Morand, salu» berrimæ facultatis Parisiensis doctor-regens & professor emeritus, &c. à nobis » postulans *an peripneumonia, asthma siccum & phthisis, aliive affectus morbifici,* » *endemici sint in agro Valentiano morbi, ex usu scilicet carbonum fossilium pro*» *ducti.*

» Consultè igitur ponderatâ & pensitatâ questione, pronunciamus, affirma» musque hos morbos non adeò esse endemicos ab anno millesimo septingente» simo-quadragesimo, ex quo lythantracum usus in focis fieri cœptus est, ut » contrà ab eo tempore infrequentiores sint: quam salubritatem tùm in car» bonis, tùm in aquæ usu (haud spontanæâ incolarum sobrietate, sed eorum » paupertate ex vini adusti (1), cerevisiæque nimio pretio ortâ), reponendam » censemus.

» Quod autem à nobis observatum est, de usu carbonis fossilis, nihil, ut » priùs, morborum epidemicorum vidimus; id judicio nostro debemus, par» tibus carbonis *bituminosis* raptis fumo contagiosam castigante athmospheram » cœli, quod crebris ab oriente & septentrione hujusce urbis paludibus » vitiatur.

» Quocircà, subsignatam hanc sententiam, testimoniali apposito sigillo nos» tro, certiorem concessimus.

» Valentianarum, die lunæ decimâ quintâ mensis januarii anni 1770.

» P. J. Lagon, decanus, nosocomii generalis medicus.

» F. H. Simon.

» J. Macartein.

» Andreas Dufresnoy, universitatis medicinæ Monspeliensis, castrorum & » exercituum regis in Germaniâ pronuper medicus, regiique nosocomii mili» taris Valencenensis.

Prévôts, jurés & échevins de la ville de Valenciennes, certifions à ceux qu'il appartiendra, que les sieurs Lagon, Simon, Macartein & Dufresnoy, qui ont signé ci-dessus, sont réellement médecins pratiquans en cette ville. En foi de quoi nous avons, aux présentes signées de notre greffier civil, héréditaire, fait apposer le scel ordinaire de ladite ville, où le papier timbré n'est pas en usage, & où le contrôle & le petit scel sont supprimés par abonnement.

Donné à Valenciennes le 15 janvier 1770. J. B. Bousez.

e. *Avis des Médecins de Valenciennes.*

Nous docteurs en médecine, & les plus anciens de ceux qui exercent dans

(1) Eau-de-vie, en flamand, Brandewin, qui signifie vin brûlé. *Vinum igne evaporatum.*

la ville de Valenciennes au Hainaut François, convoqués expreſſément par M. notre doyen, pour entendre la lecture d'une lettre que nous adreſſe M. Morand, écuyer, docteur-régent, & ancien profeſſeur de la faculté de médecine de Paris, par laquelle il requiert notre ſentiment ſur cette queſtion : *la péripneumonie, l'aſthme ſec, la phthiſie & autres affections morbifiques, ſont-elles, dans le territoire de Valenciennes, des maladies endémiques, & peut-on les regarder occaſionnées par l'uſage du charbon de terre ?*

La matiere miſe en délibération & peſée attentivement, nous déclarons & aſſurons que les maladies ci-deſſus dénommées, loin d'être ici endémiques depuis l'année 1740, qu'on a commencé à ſe ſervir du charbon de terre, s'y obſervent au contraire plus rarement depuis cette époque : différence que nous jugeons provenir, tant de la grande conſommation du charbon de terre qui ſe fait ici, que des impôts mis ſur la bierre & ſur l'eau-de-vie, qui réduiſent les pauvres habitans de cette ville à ne boire que de l'eau.

Mais une choſe que nous avons obſervée, c'eſt que depuis l'uſage du charbon de terre, nous n'avons plus vu de maladies épidémiques comme ci-devant, ce que nous attribuons aux parties *bitumineuſes* du charbon, enlevées avec la fumée, & qui corrigent les qualités contagieuſes de l'air qui nous vient des marais dont la ville eſt environnnée à l'orient & au ſeptentrion.

Pour quoi nous avons donné la préſente déclaration munie de notre ſceau.

A Valenciennes, ce 15 janvier 1770.

P. J. Lagon, doyen & médecin de l'hôpital général.

F. H. Simon.

J. Macartein.

André Dufreſnoy, docteur en médecine de l'univerſité de Montpellier, ancien médecin des camps & armées de Sa Majeſté en Allemagne, & préſéntement médecin de l'hôpital royal & militaire de Valenciennes.

F. *Avis communiqué au Bureau d'adminiſtration de l'hôpital général de la Charité & Aumône générale de Lyon, par le Médecin de cette maiſon.*

Nous ſouſſigné, docteur en médecine, profeſſeur aggrégé au college des médecins de Lyon, médecin de l'hôpital général de la charité, de l'académie des ſciences, belles-lettres & arts de la même ville, ayant été conſulté par MM. les recteurs & adminiſtrateurs dudit hôpital, ſur l'effet du charbon de terre relativement à la ſanté des pauvres, nous certifions que nous n'avons jamais apperçu ni ouï dire dans cet hôpital, ou dans le reſte de la ville, que la vapeur & l'uſage de ce charbon de terre aient nui à la ſanté de qui que ce ſoit, & que loin de donner lieu à la phthiſie pulmonaire, nous obſervons depuis onze ans, que le nombre des phthiſiques eſt ſucceſſivement diminué dans cet hôpital ; ce que nous attribuons tant à la plus grande conſommation qu'on y fait du charbon de terre, dans des grilles & dans des poëles, qu'à la ſage adminiſtration qui, en plaçant, autant qu'il eſt poſſible, les enfans à la campagne, travaille de la maniere la plus efficace à leur

santé. Nous croyons devoir ajouter à ce témoignage des faits passés journellement sous nos yeux, que les villes de S. Chaumond & Rivedegiers, dans cette province, ne consomment presque pour le chauffage & les usages domestiques, que du charbon de terre, & que cependant nous n'avons aucune sorte de connoissance qu'il en résulte aucun inconvénient, pour la santé des habitans de ces villes, quoiqu'il s'y fasse un grand emploi du charbon de terre, par nombre d'ouvriers en fer, qui travaillent dans des rez-de-chaussées, dont les planchers sont très-bas. A Lyon, le 23 mars 1770.

RAST, fils.

f. *Certificat de MM. les Recteurs & Administrateurs de l'hôpital général de la Charité & Aumône générale de Lyon, en conséquence de l'avis précédent.*

Nous, recteurs & administrateurs de l'hôpital général de la charité & aumône générale de Lyon, certifions à tous qu'il appartiendra, que la consommation journaliere du charbon de pierre extrait des mines du Forez, qui se fait dans cet hôpital depuis longues années, n'est en aucune maniere nuisible à la santé des pauvres que ledit hôpital renferme, & que nous ne nous sommes jamais apperçu que l'usage de ce charbon ait occasionné aucun fâcheux accident. En foi de quoi nous avons donné & signé le présent, & à icelui fait apposer le cachet aux armes dudit hôpital. A Lyon, le 28 mars 1770. Montmorillon, grand custode. Joivant l'aîné. Boulard de Gatellu. Charier. Verger. Imbert cadet. Le Pêcheux. Duperel. Vernier. Giraud cadet. Raynard. Fayolle l'aîné. Parent.

G. *Consultum Societatis Medicæ Londinensis.*

D. D. Dri Morand

Societas Medica Londinensis, S. P. D.

« Falsa omninò videtur opinio, à vestratibus aliisque exteris recepta, de » morbis apud Londinenses endemicis : nullum enim morbum hic loci endemi- » cum novimus. Pro rato habemus, tum phthisim, tum peripneumoniam, in » variis hujusce insulæ partibus frequentiores esse, licèt ibidem parcior vel » nullus sit lithanthracum usus. Carbones fossiles immeritò culpatos fuisse jam » vides, neque usquàm fortasè gentium quàm in hâc urbe, ubi illorum accen- » sorum vaporibus, aër continuò saturatur, magis illibata sanitas reperietur.

» Tabellis publicis, mortuorum numerum & morbos definientibus, vix ulla » fides adhibenda est, quoniam sub uno eodemque nomine morbi diversissimi » generis ascripti sunt.

» A societatis proposito quæstionibus responsum dare longè alienum est ; » nihilominùs inpræsentiarum, vestræ, de re tam gravi, postulationi satisfa- » cere volumus.

» Tho. Dickson, soc. à secretis.

» Londini, kalendis aprilis 1770.

g. *Délibération de la Société de Médecine de Londres.*

L'opinion établie parmi vos compatriotes & d'autres étrangers ſur les maladies propres & naturelles aux habitans de Londres, paroît abſolument imaginaire; car nous ne connoiſſons ici aucune maladie endémique ou nationale; nous regardons comme un fait, que la phthiſie, la péripneumonie ſont plus fréquentes dans diverſes parties de cette iſle, quoique dans ces mêmes endroits on y faſſe peu ou point d'uſage de charbon de terre; en conſéquence, c'eſt à tort qu'on s'en prendroit aux charbons foſſiles; & on ne trouvera peut-être dans aucune autre partie du monde, la ſanté des habitans plus intacte & plus entiere que dans notre capitale, où l'air eſt continuellement engraiſſé des vapeurs de ce chauffage.

Les regiſtres publics des morts, qui déterminent leur nombre & les maladies, ne donneroient ſur cela que des enſeignemens incertains, parce que l'on y enveloppe indiſtinctement, ſous un même nom, les maladies d'un genre très-différent.

Quoique la ſociété ſoit dans l'uſage de ne point répondre aux queſtions que l'on propoſe, nous avons cependant été d'avis pour cette fois, de ſatisfaire à votre demande ſur une matiere auſſi grave.

Tho. Dickſon, ſecrétaire de la ſocieté.

Londres, kalendes d'avril 1770.

Je ne crois pas indifférent de faire obſerver que les membres de cette compagnie, qui ont autoriſé le ſecretaire à ſigner cette délibération, ſont:

Le Dr Pitcairne, médecin de l'hôpital de S. Barthelemy.

Le Dr Fothergill.

Le praticien Quaker, le plus employé de Londres, & également fameux par ſon humanité & ſes connoiſſances d'hiſtoire naturelle.

Le Dr Broklesby, du college royal des médecins.

Le Dr Silveſtre, de la ſociété royale de Londres, & ci-devant médecin de l'hôpital de Londres.

Le Dr Morris, Irlandois, excellent chymiſte, médecin de l'hôpital de Weſtminſter.

Le Dr Watſon, médecin de l'hôpital des enfans trouvés, naturaliſte & phyſicien diſtingué.

Le Dr Huch, médecin de l'hôpital de S. Thomas.

Le Dr Hunter, grand anatomiſte, médecin conſultant de la reine.

Le Dr Maty, ſecrétaire de la ſociété royale.

Le Chevalier Duncan, médecin du roi.

Le Dr Knight, intendant du muſeum, & connu par ſes découvertes magnétiques

Le Dr Armſtrone, médecin très-eſtimé, & connu par diverſes productions littéraires.

Le Dr Pye, ancien médecin.

Le Dr Wilbraham, médecin de Weſtminſter, de la ſociété royale de Londres.

H. *Certificat du bureau de l'Hôtel-Dieu de la ville de Saint-Etienne en Forez.*

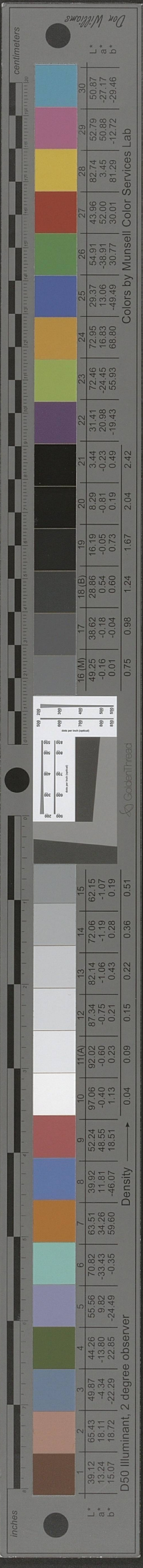
Nous, recteurs & administrateurs de la maison de l'hôtel-dieu de la ville de S. Etienne, certifions à tous qu'il appartiendra, que nous n'avons reconnu aucun inconvénient dans l'usage habituel que fait cet hôpital, du charbon de pierre. En foi de quoi nous avons délivré le présent certificat pour valoir ce que de raison.

Fait audit hôtel-dieu, le bureau assemblé, 6 septembre 1770. De Lissieu. Du Lac, curé. M. Alleon. M. Grivet. Praire l'aîné. Tupier.

M. Paré, docteur en médecine, exerçant depuis vingt ans à S. Etienne, ou dans cette partie du Forez, n'a reconnu aucune maladie dont la cause primitive puisse être attribuée à la vapeur qui résulte du charbon de terre brûlé; en même tems qu'il a observé que *l'asthme convulsif*, *la phthisie*, ne sont pas plus communes dans cette province qu'ailleurs. Il remarque que quand cela seroit ainsi, ce seroit moins l'effet de ce combustible, que de la grande chaleur imprimée à l'athmosphere, par la quantité de fourneaux allumés de toute part dans cette ville, de l'intempérance & des excès du travail, auquel les ouvriers sont forcés de se donner dès leur plus tendre jeunesse.

Les maladies putrides, qui devroient être fort communes à S. Etienne, si l'on considere que les ouvriers sont entassés les uns sur les autres dans des logemens fort étroits, qu'ils croupissent dans la crasse & la malpropreté; ces maladies sont fort rares, de même que les maladies cutanées, la pierre, &c.

Art du Perruquier. de fabriq: les Cuirs dorés
Art du Tonnelier
Memoire sur les feux de Houille



Don Williams
centimeters
Colors by Munsell Color Services Lab
GoldenThread
Density
D50 Illuminant, 2 degree observer
inches